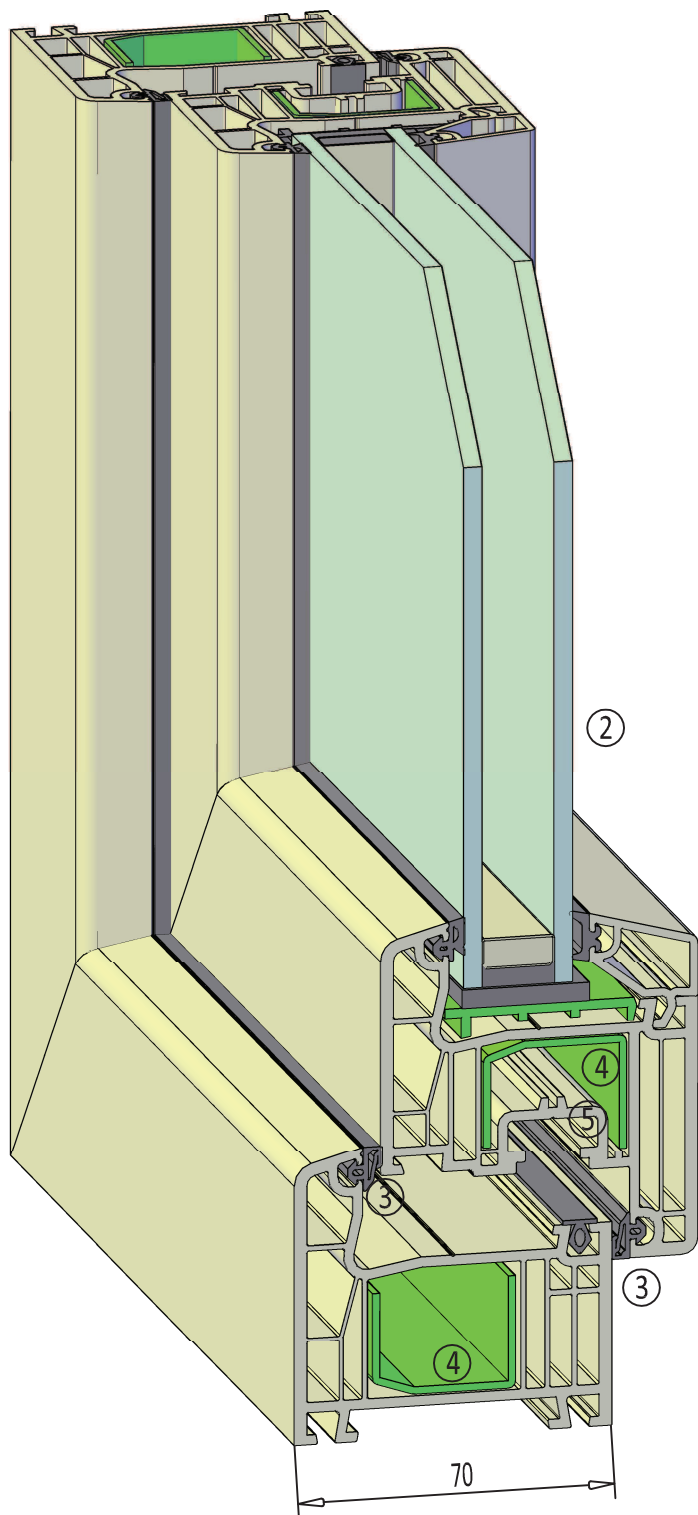


ТЕХНИЧЕСКИЙ КАТАЛОГ

профилей поливинилхлоридных для оконных и дверных блоков
серии ORTEX PREMIUM SL670

1 Конструктивные особенности	3
2 Виды профилей и комплектующие	4
3 Комбинации профилей	8
3.1 Рама	8
3.2 Рама + Створка	9
3.3 Створка, Створка дверная Т, Створка дверная Z + вклейка стеклопакетов	10
3.4 Импост + Створка	11
3.5 Створка + Импост + Створка	12
3.6 Створка + Штульп + Створка	13
3.7 Рама + Створка дверная Т	14
3.8 Створка дверная Т + Импост	15
3.9 Створка дверная Т + Порог	16
3.10 Створка дверная Т +Штульп+ Створка дверная Т	17
3.11 Рама + Створка дверная Z	18
3.12 Створка дверная Т + порог теплый	19
3.13 Створка дверная Z + порог теплый	20
3.14 Створка дверная Z +Штульп+ Створка дверная Z	21
3.15 Профиль подставочный, крепление подоконника, откоса	22
3.16 Расширители 30мм, 60мм и 120мм	23
3.17 Соединители межрамные	25
3.18 Угловой профиль	26
3.19 Соединитель универсальный Н-образный	27
3.20 Труба поворотная	28
4 Внешнее декоративное оформление- накладки DECOREX	29
5 Максимальные размеры окон и дверей	33
6 Цветные профили	34
7 Указания по обработке	35
7.1 Складирование ПВХ профилей	35
7.2 Резка и сварка ПВХ профилей	35
7.3 Указания по зачистке швов	35
7.4 Схема крепления импоста	36
7.5. Схема крепления порогов к раме	37
7.6 Функциональные отверстия	39
7.7 Фурнитура	40
7.8. Уплотнение	41
7.9. Армирование	42



① ПРОФИЛЬНАЯ СИСТЕМА

- 6-ти камерная профильная система с монтажной глубиной 70мм.

Приведенное сопротивление теплопередаче оконного блока с двухкамерным энергосберегающим остеклением не менее $R_o = 0,75 \text{ м}^2 \text{ } ^\circ\text{C}/\text{Вт}$

② ОСТЕКЛЕНИЕ

-возможность применения однокамерных либо двухкамерных стеклопакетов шириной 24мм и 40мм.

③ УПЛОТНЕНИЕ

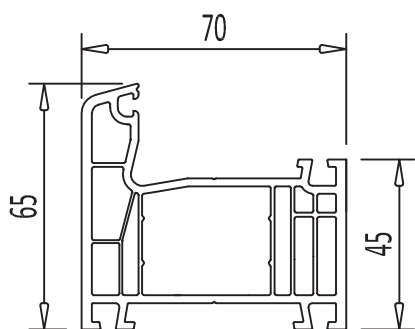
-два контура уплотнения выполнены из EPDM резины, позволяют обеспечить надежный притвор системы.

④ АРМИРУЮЩИЕ ПРОФИЛИ

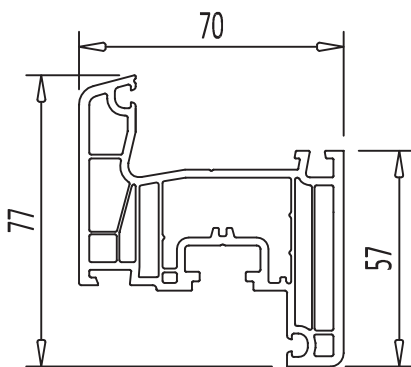
-унифицированные армирующие профили для рамы, створки и импоста выполнены из оцинкованной стали позволяют изготавливать цельные конструкции требуемых размеров.

⑤ ФУРНИТУРА

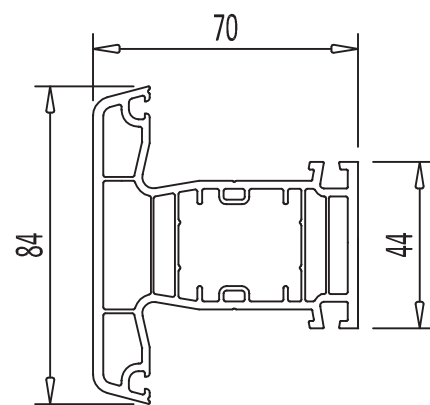
-европаз позволяет устанавливать все соответствующие фурнитурные системы типа 12/20-13мм различных производителей.



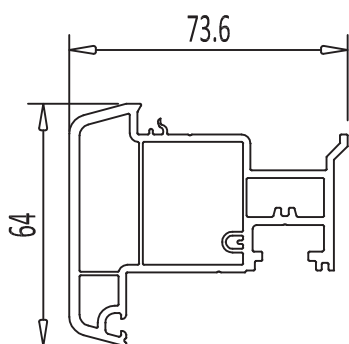
Рама Арт.№ 6701



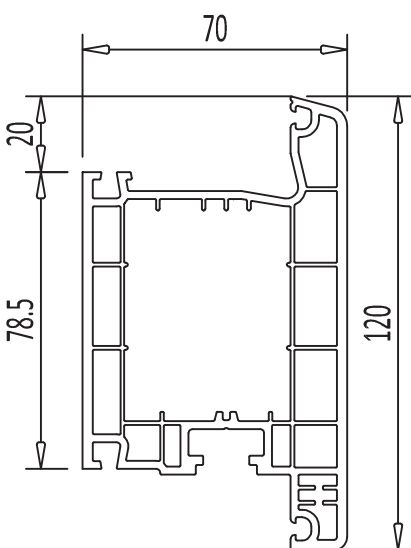
Створка Арт.№ 6702



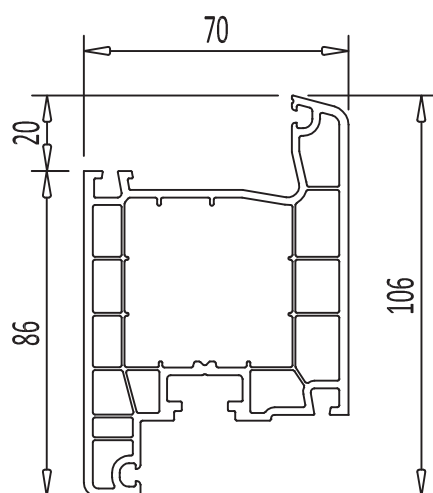
Импост Арт.№ 6703



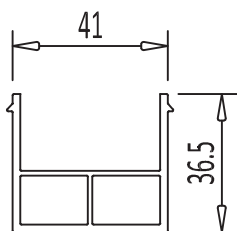
Штульп Арт.№ 2710



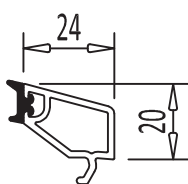
Створка дверная Т
Арт.№ 2683



Створка дверная Z
Арт.№ 2684



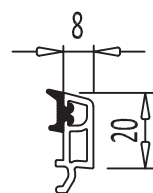
Профиль
подставочный
Арт.№ 2686



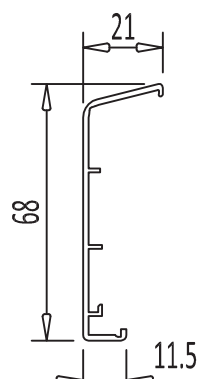
Штапик для с/п 24мм
Арт.№ 6724
Арт.№ 6724G (серый)



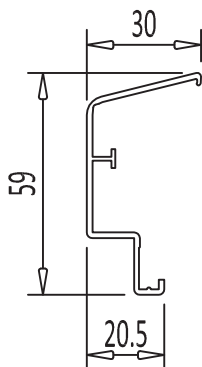
Штапик для с/п 36мм
Арт.№ 6736



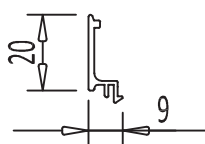
Штапик для с/п 40мм
Арт.№ 6740
Арт.№ 6740G (серый)



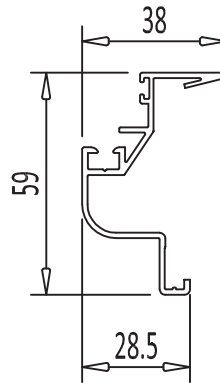
Накладка рамы
Арт.№ D701



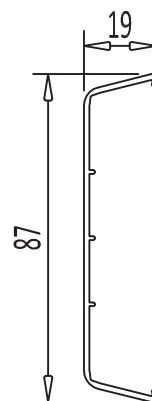
Накладка створки
Арт.№ D702



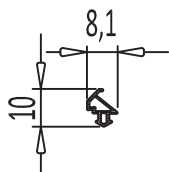
Штапик для
накладки D702G
Арт.№ D704



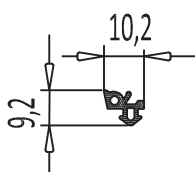
Накладка створки
Арт.№ D702G



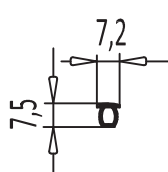
Накладка импоста
Арт.№ D703



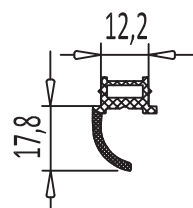
Уплотнитель притвора
Арт.№ DF-228
Арт.№ DF-228G (серый)



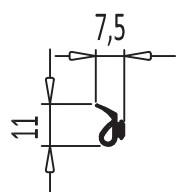
Уплотнитель стеклопакета
Арт.№ DG-120
Арт.№ DG-120G (серый)



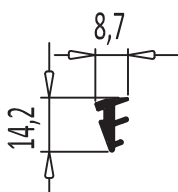
Заглушка паза штапика
Арт.№ SL100 (серый)
Арт.№ SL100C (карамель)
Арт.№ SL100CH (шоколад)



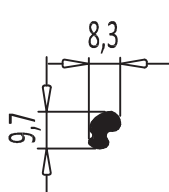
Уплотнитель порога
Арт.№ SL-782



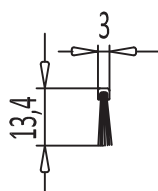
Уплотнитель для
накладки D702G
Арт.№AL-100



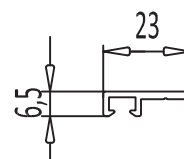
Уплотнитель для
накладки D702G
Арт.№AL-101



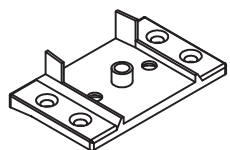
Уплотнитель притвора
Schlegel
Арт.№QL-7307



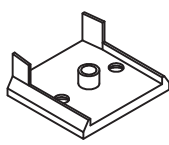
Щетка-уплотнитель
Арт.№ SL-717



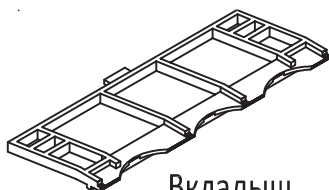
Щеткодержатель
Арт.№ 2717



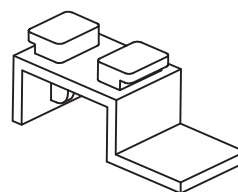
Соединитель
импоста
Арт.№ 2370



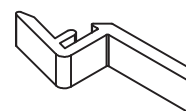
Соединитель
импоста
Арт.№ 2370A



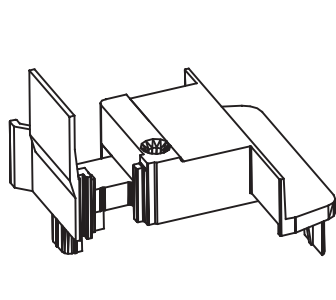
Вкладыш
фальцевый
Арт.№ 2671



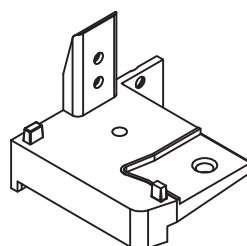
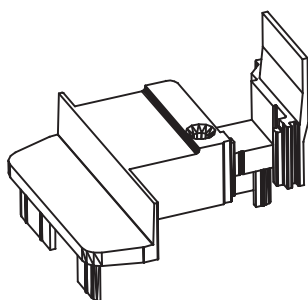
Крепление
для подоконника
Арт.№ 2673



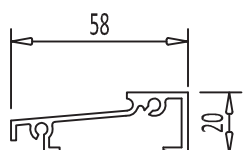
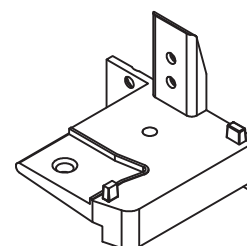
Прокладка из и
Арт.№ 2716



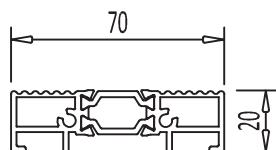
Комплект заглушек
для штапика (лев. + прав.)
Арт.№ 2711



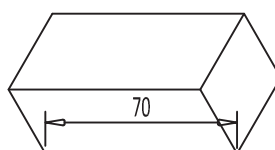
Комплект соединителей
дверного порога (лев.+ прав.)
Арт.№ 2712



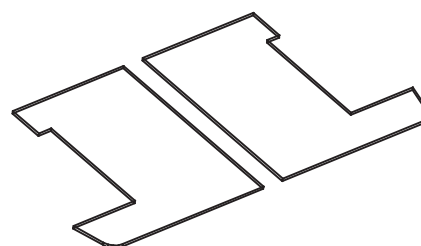
Порог
арт. 2713



Порог теплый
арт. 2714 НК - неокрашенный
арт. 2714 А - анодированный
арт. 2714 RAL8017

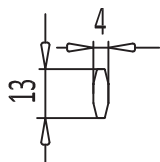


Вкладыш из капролона
арт. 2715

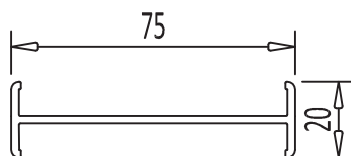


Прокладка из изолона
Арт.№ 2716

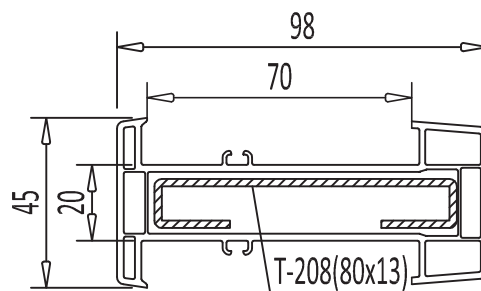
М 1:2



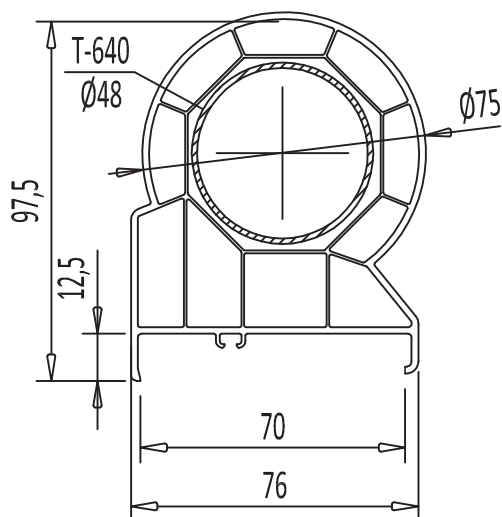
Соединитель
межрамный (лапша)
Арт.№ 2687



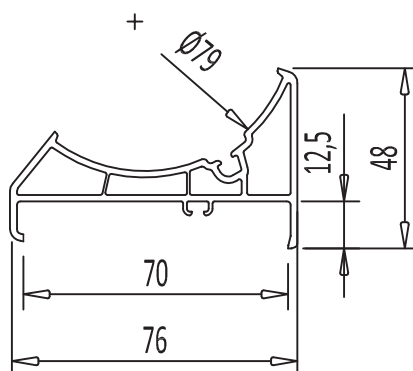
Планка соединительная
Арт.№ 2350



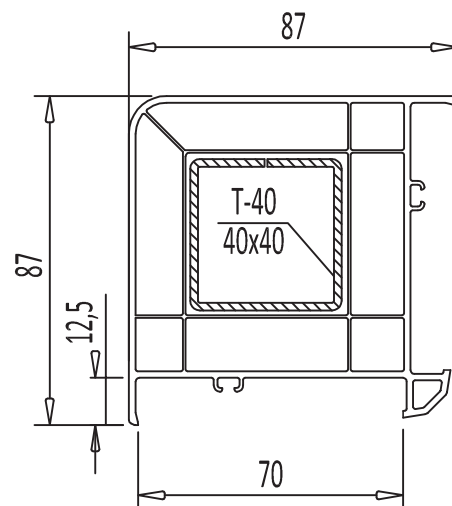
Соединитель
статический Н-образный
Арт.№ 2352



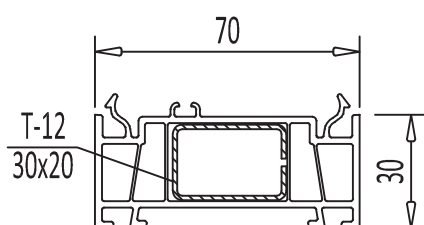
Труба ПВХ 70 серии
Арт.№ 2340



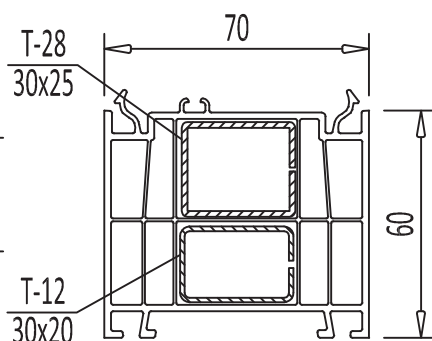
Переходник к трубе ПВХ
70 серии
Арт.№ 2341



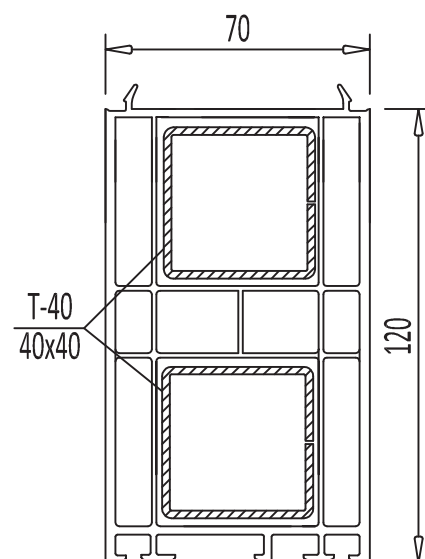
Угловой профиль 90°
Арт.№ 2355



Расширитель 30мм
Арт.№ 2360

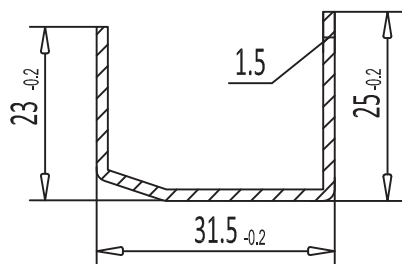


Расширитель 60мм
Арт.№ 2362



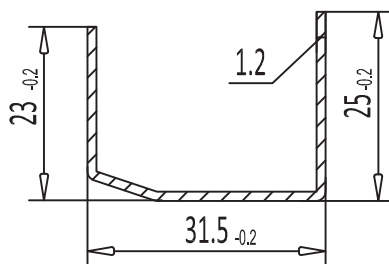
Расширитель 120мм
Арт.№ 2363

М 1:1



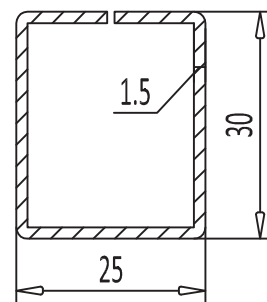
$$J_x = 0,65 \text{ см}^4 \quad J_y = 1,79 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 6701, 6702
Арт.№ Т-16-1,5



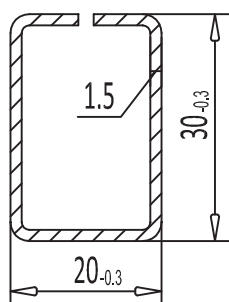
$$J_x = 0,53 \text{ см}^4 \quad J_y = 1,48 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 6701, 6702
Арт.№ Т-16-1,2



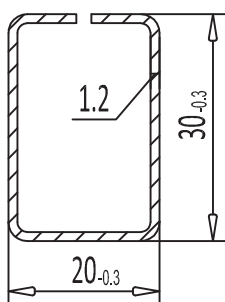
$$J_x = 1,94 \text{ см}^4 \quad J_y = 1,48 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 6701
Арт.№ Т-28



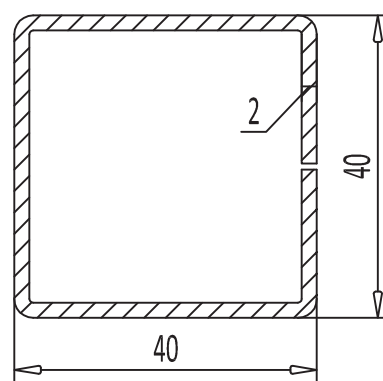
$$J_x = 1,58 \text{ см}^4 \quad J_y = 0,85 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 6703
Арт.№ Т-12-1,5



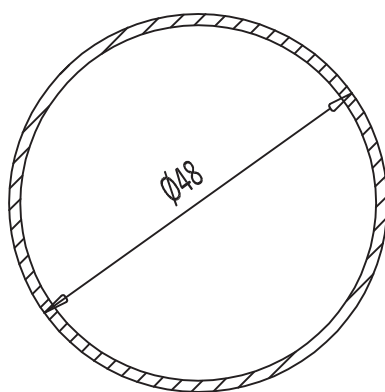
$$J_x = 1,27 \text{ см}^4 \quad J_y = 0,7 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 6703
Арт.№ Т-12-1,2



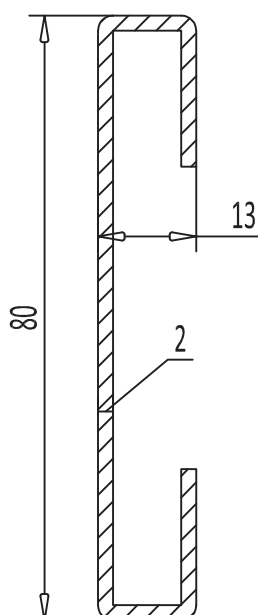
$$J_x = 7,0 \text{ см}^4 \quad J_y = 7,0 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 2355
Арт.№ Т-40

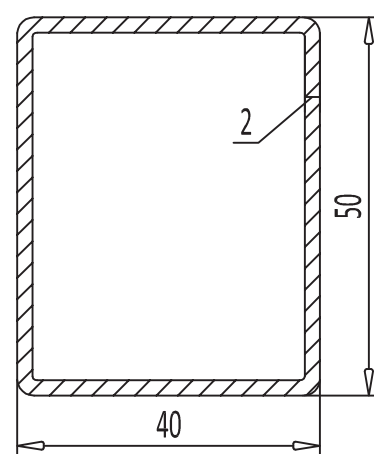


$$J = 8,0 \text{ см}^4$$

Профиль армирующий
для Арт.№ 2340
Арт.№ Т-640



Профиль армирующий
для Арт.№ 2352
Арт.№ Т-640



$$J_x = 8,64 \text{ см}^4 \quad J_y = 12,24 \text{ см}^4$$

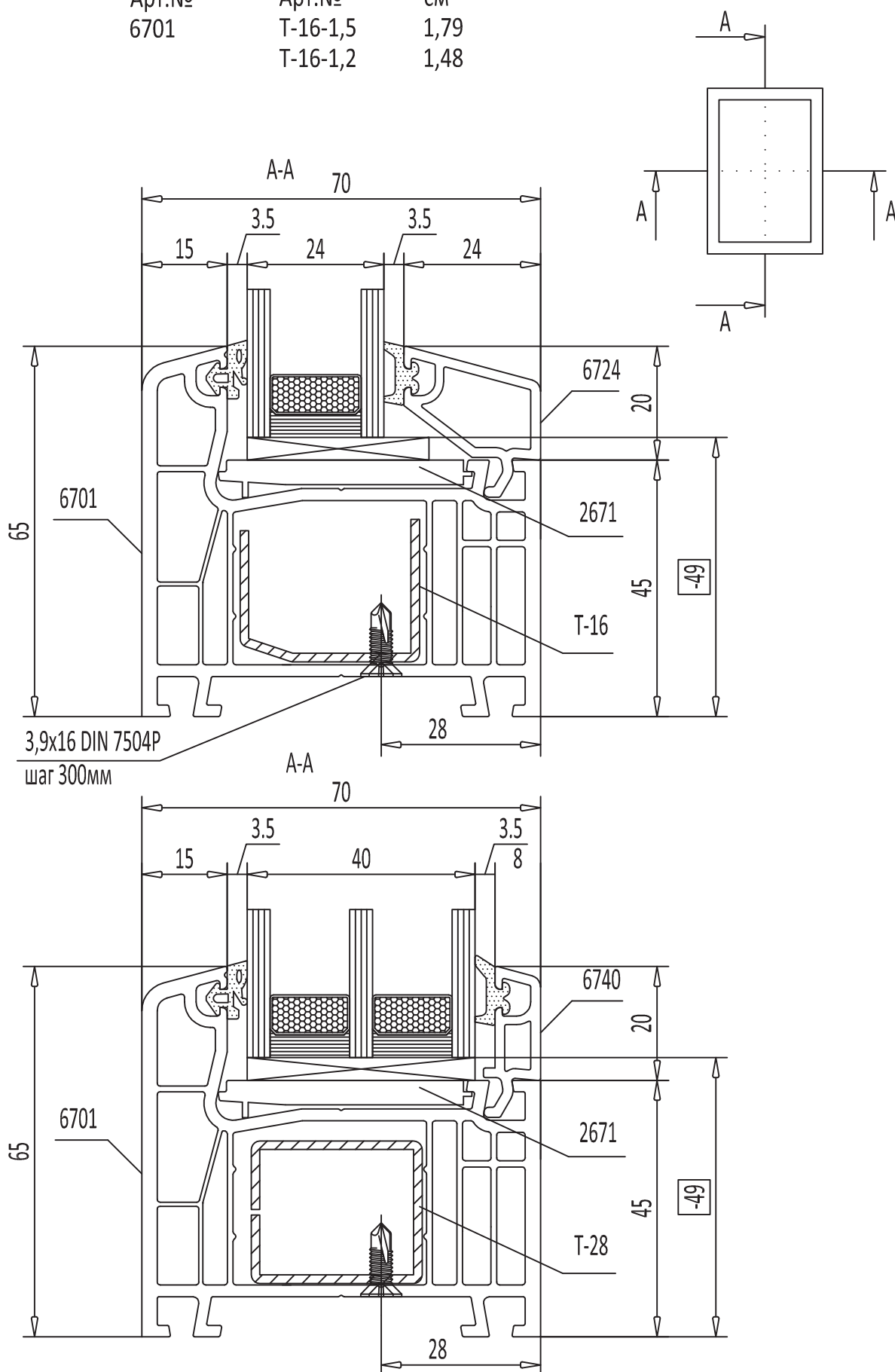
Профиль армирующий
для Арт.№ 2683
Арт.№ Т-21

3.1. Рама
М 1:1

Профиль
Арт.№
6701

Сталь
Арт.№
Т-16-1,5
Т-16-1,2

Ю значение
см⁴
1,79
1,48

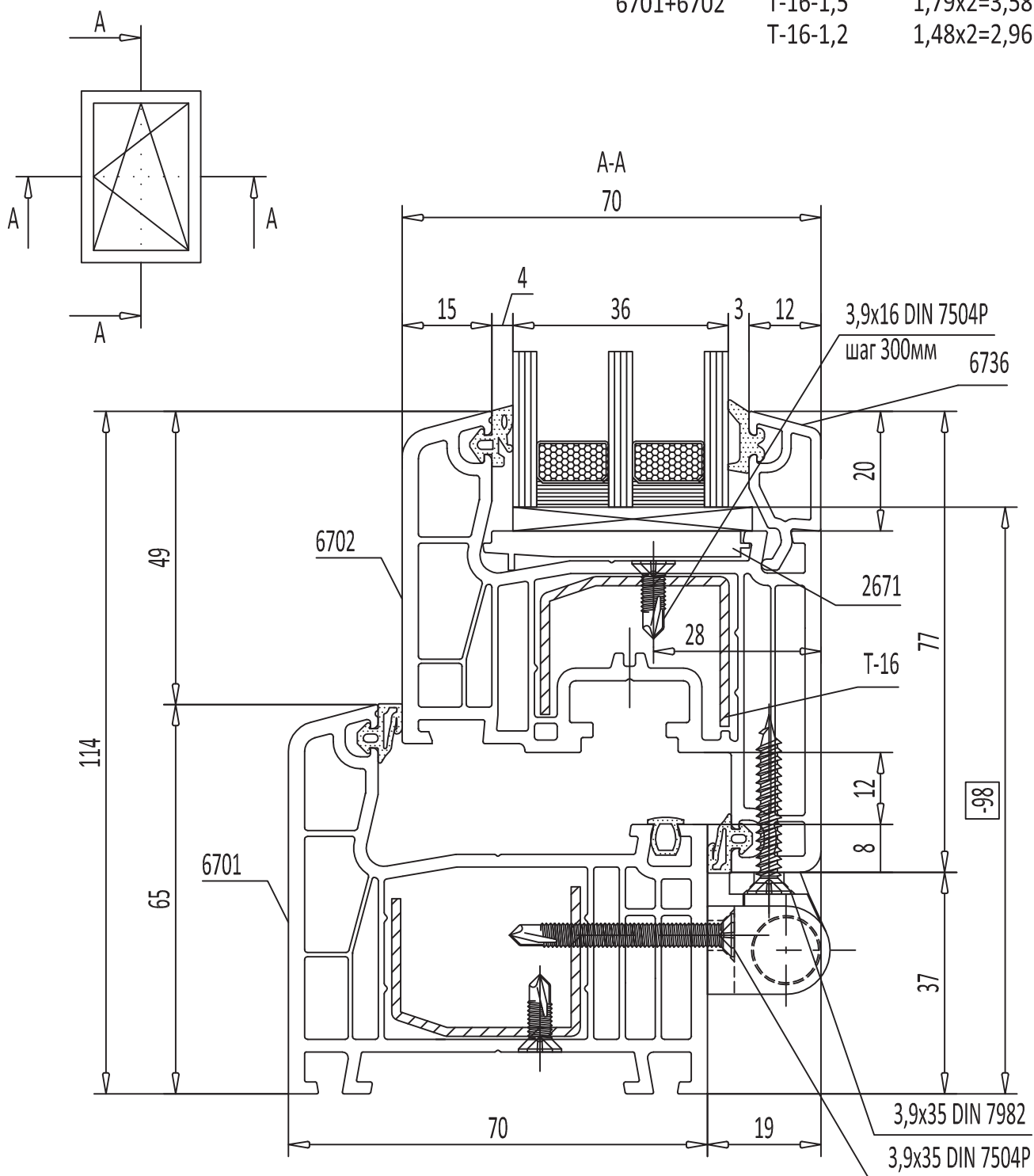


-# -расстояние до стеклопакета

3.2. Рама + Створка

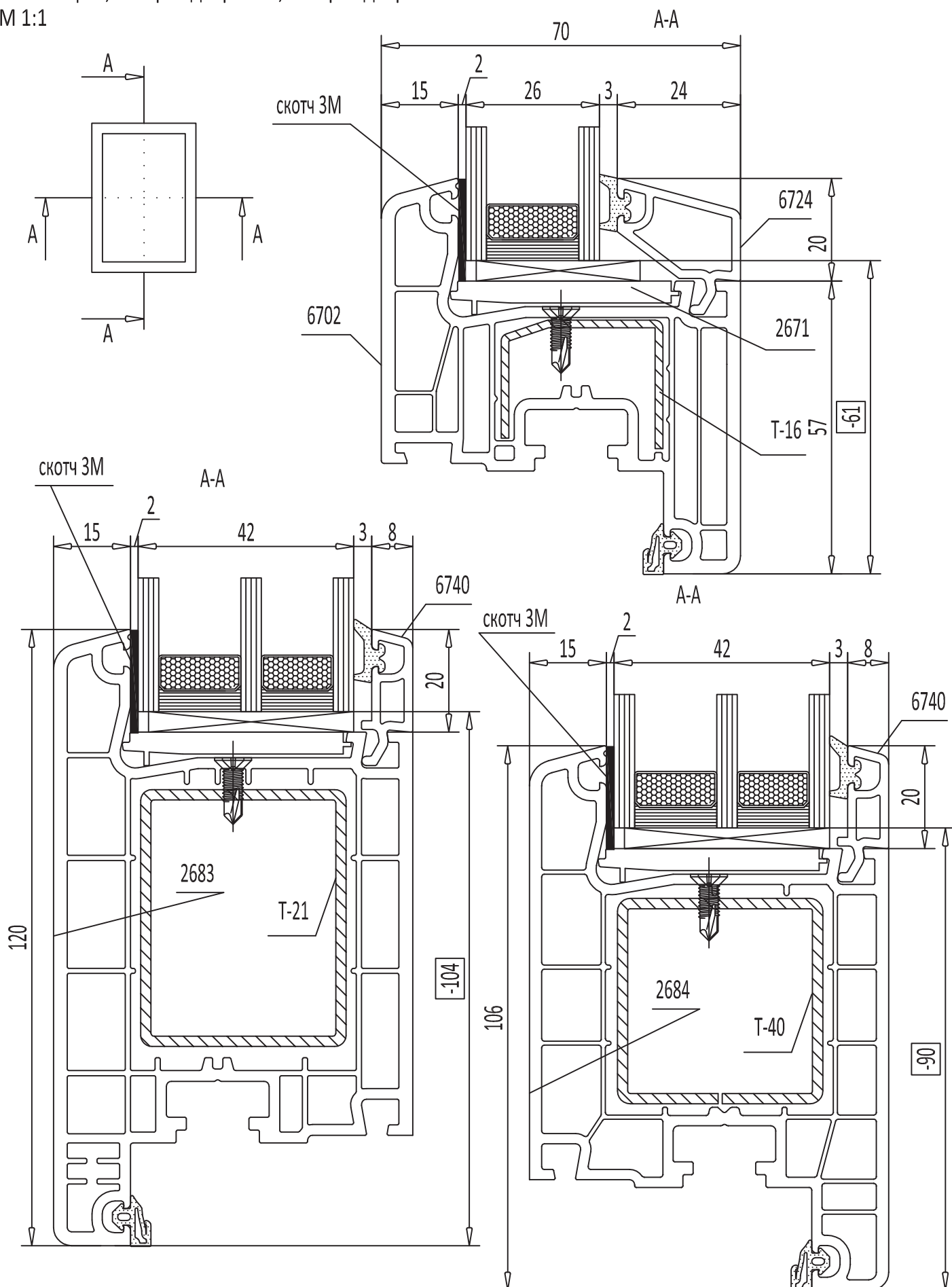
М 1:1

Профиль	Сталь	Ю значение
Арт.№	Арт.№	см ⁴
6701+6702	T-16-1,5	1,79x2=3,58
	T-16-1,2	1,48x2=2,96



3.3. Створка, Створка дверная Т, Створка дверная Z + вклейка стеклопакетов

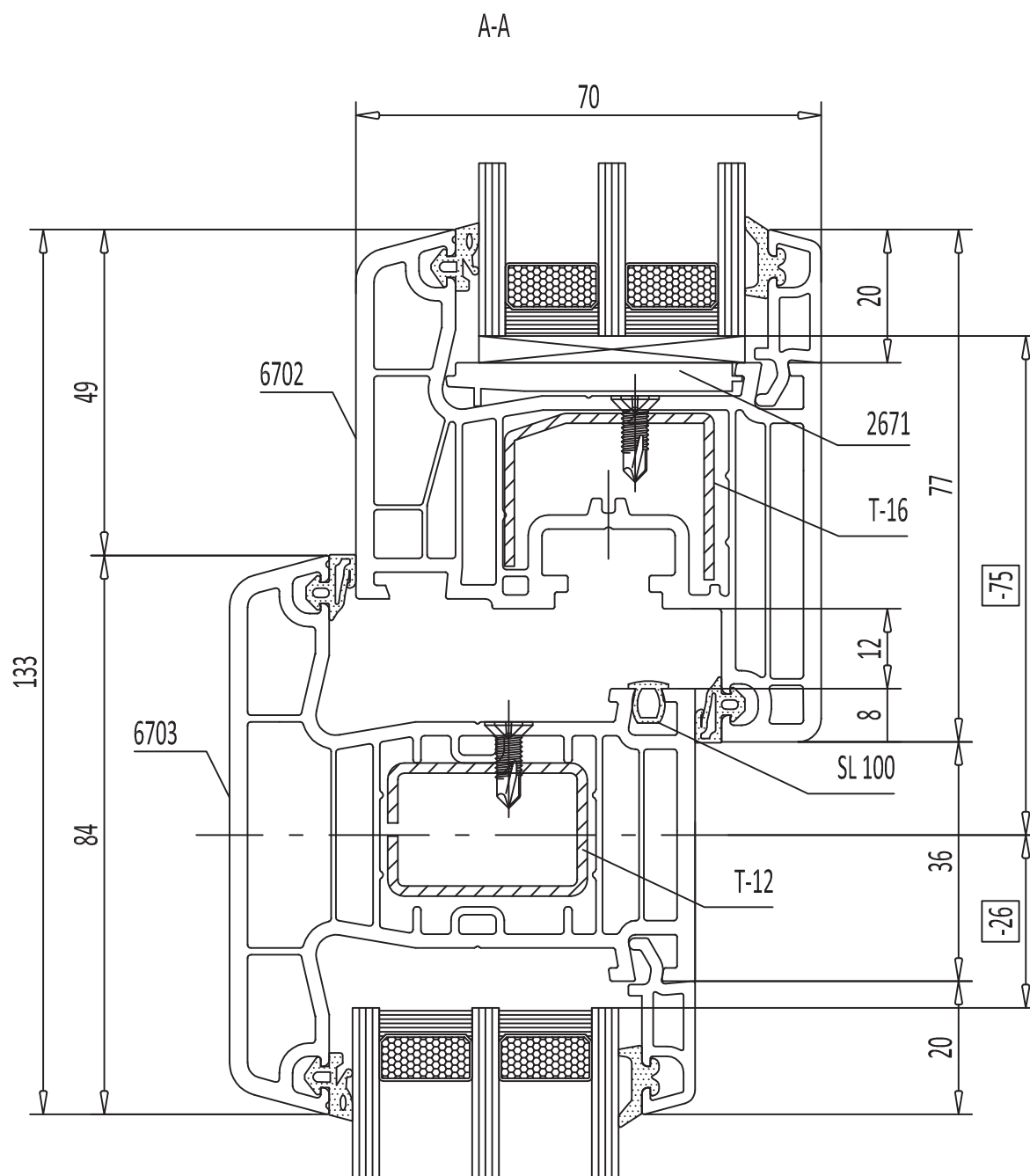
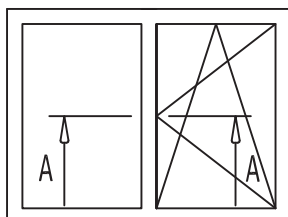
М 1:1



Двухсторонний скотч ТМ "3М" наклеивается на обезжиренную поверхность профиля по периметру проема. Для центровки стеклопакета в проеме применяются фальцевые вкладыши и рихтовочные подкладки толщ. 4-5мм.

3 Комбинации профилей

Профиль	Сталь	Сталь	Ю значение
Арт.№	Арт.№	Арт.№	см ⁴
6703+6702	T-12-1,5	T-16-1,5	1,58+1,79=3,37
	T-12-1,2	T-16-1,2	1,27+1,48=2,75



[-#] -расстояние до стеклопакета

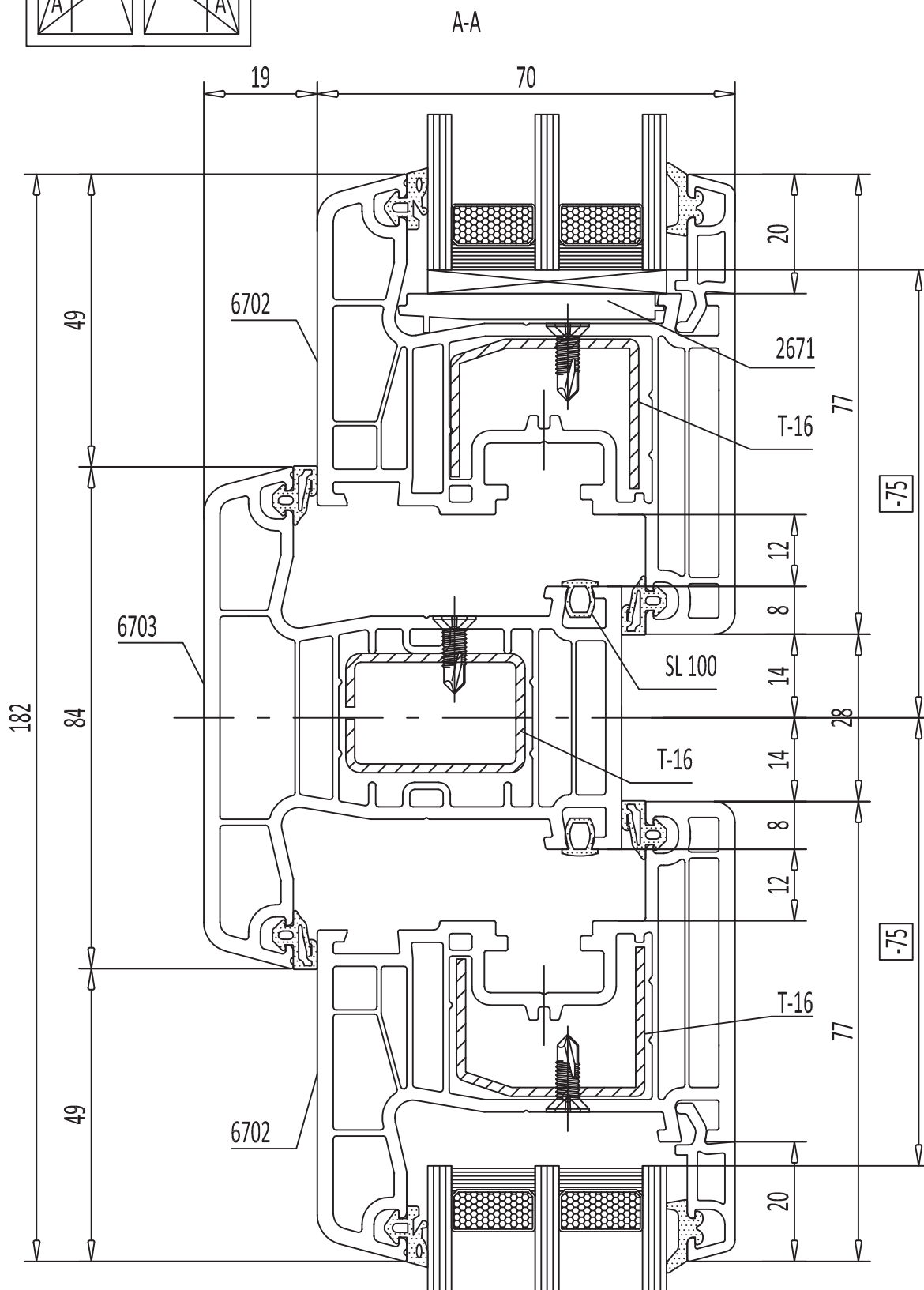
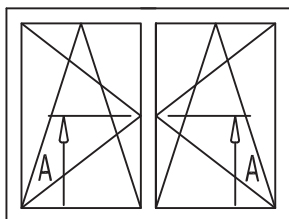
3.5.Створка + Импост + Створка
М 1:1

Профиль
Арт.№
6702+6703+6702

Сталь
Арт.№
Т-16-1,5
Т-16-1,2

Сталь
Арт.№
Т-12-1,5
Т-12-1,2

Ю значение
см⁴
1,79+1,58+1,79=5,16
1,48+1,27+1,48=4,23



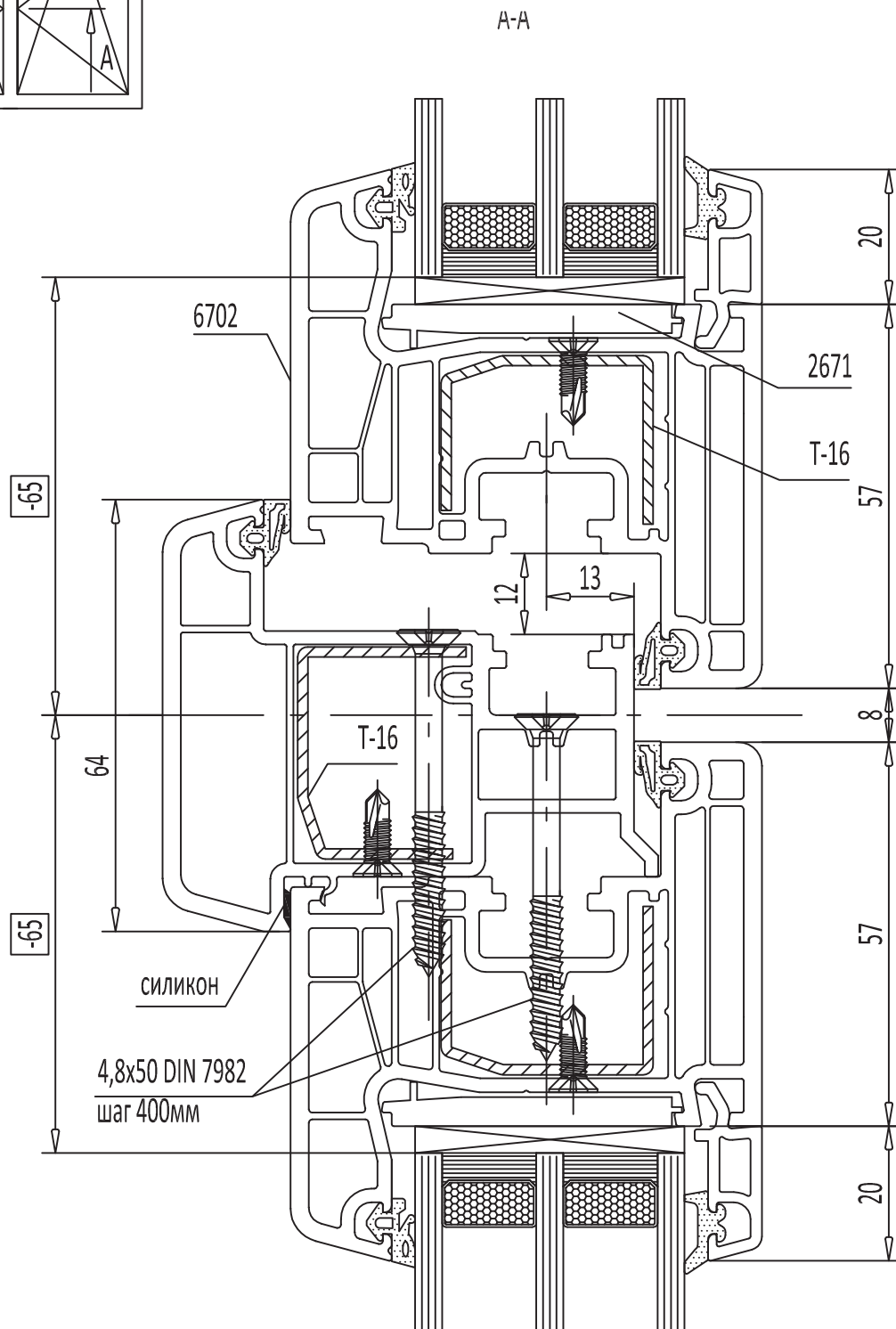
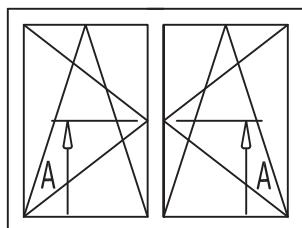
-# -расстояние до стеклопакета

3.6. Створка + Штульп + Створка М 1:1

Профиль
Арт.№
6702+2710+6702

Сталь
Арт.№
T-16-1,5
T-16-1,2

У значение
см⁴
1,79x2+0,65=4,23
1,48x2+0,53=3,49



Примечание:
длина штульпа меньше габарита створки на 78мм. Высота заглушки штульпа 39мм.

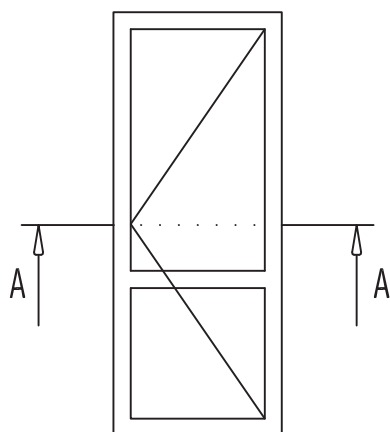
[-#] -расстояние до стеклопакета

3.7. Рама + Створка дверная Т М 1:1

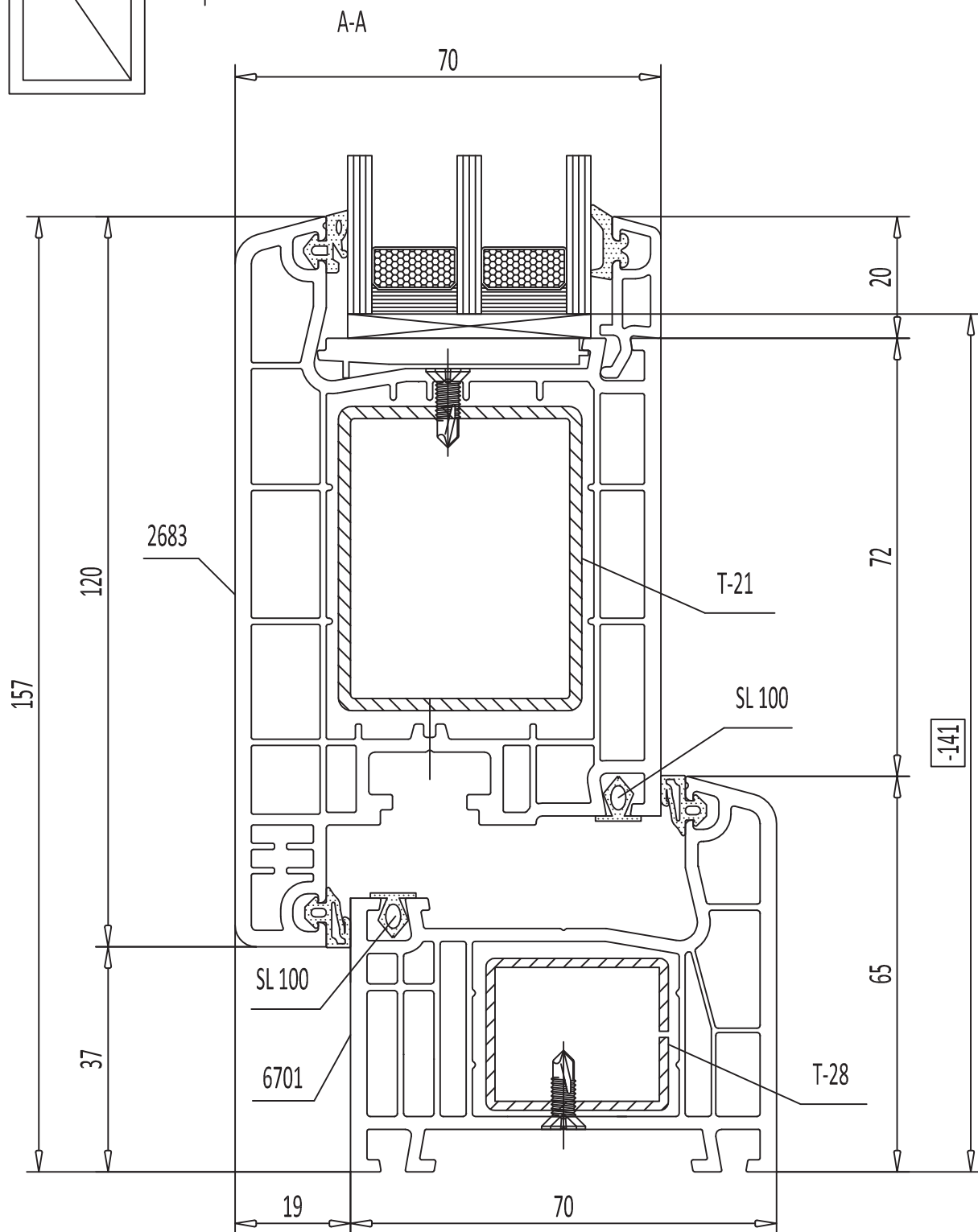
Профиль
Арт.№
6701+2683

Сталь
Арт.№
Т-28+Т-21

Ju значение
см⁴
1,94+8,64=10,58



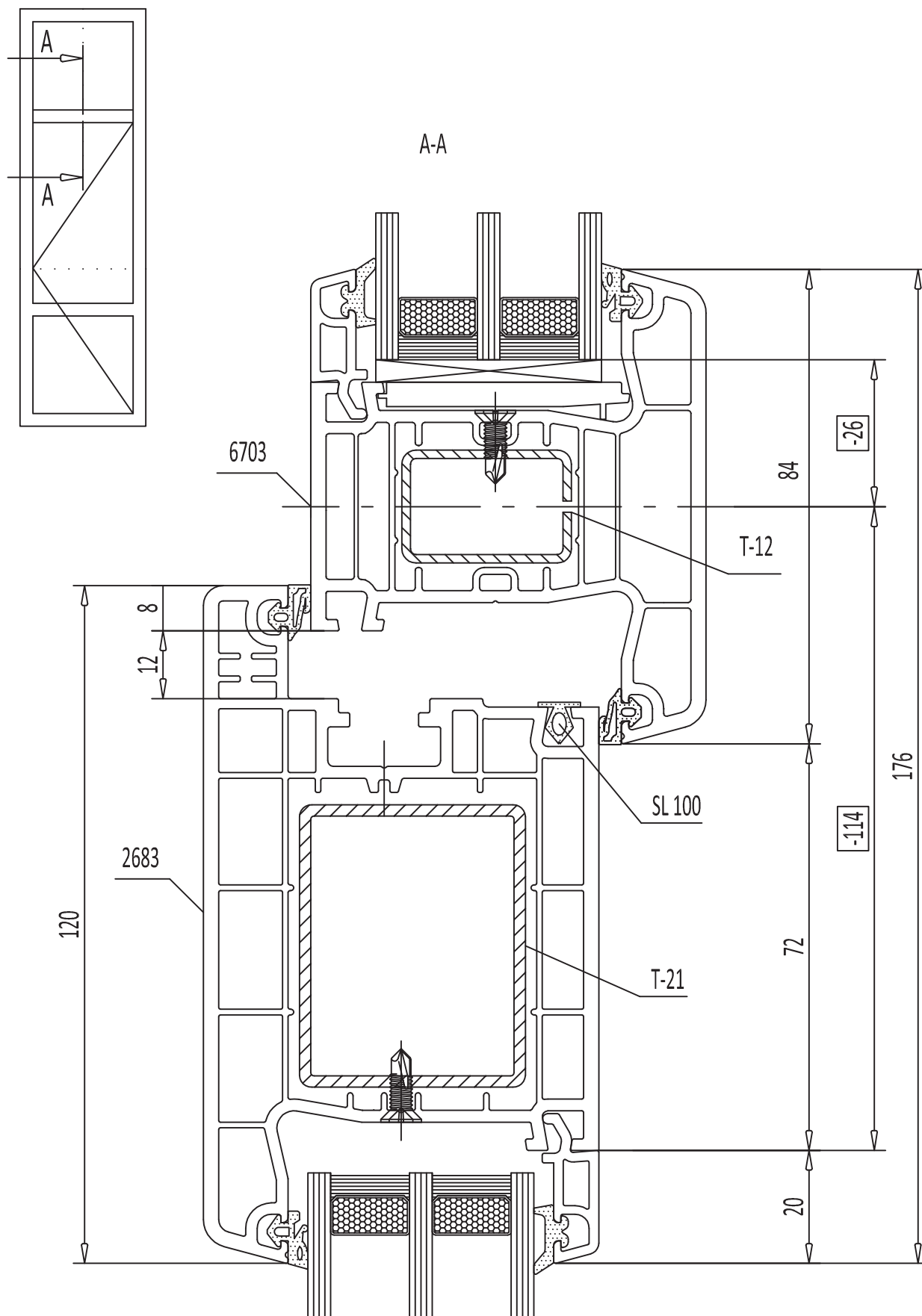
Размер замочного цилиндра при низких лицевых накладках 35/40 мм,
при высоких накладках или нажимном гарнитуре 40/45 мм,



-# -расстояние до стеклопакета

3.8. Створка дверная Т + импост

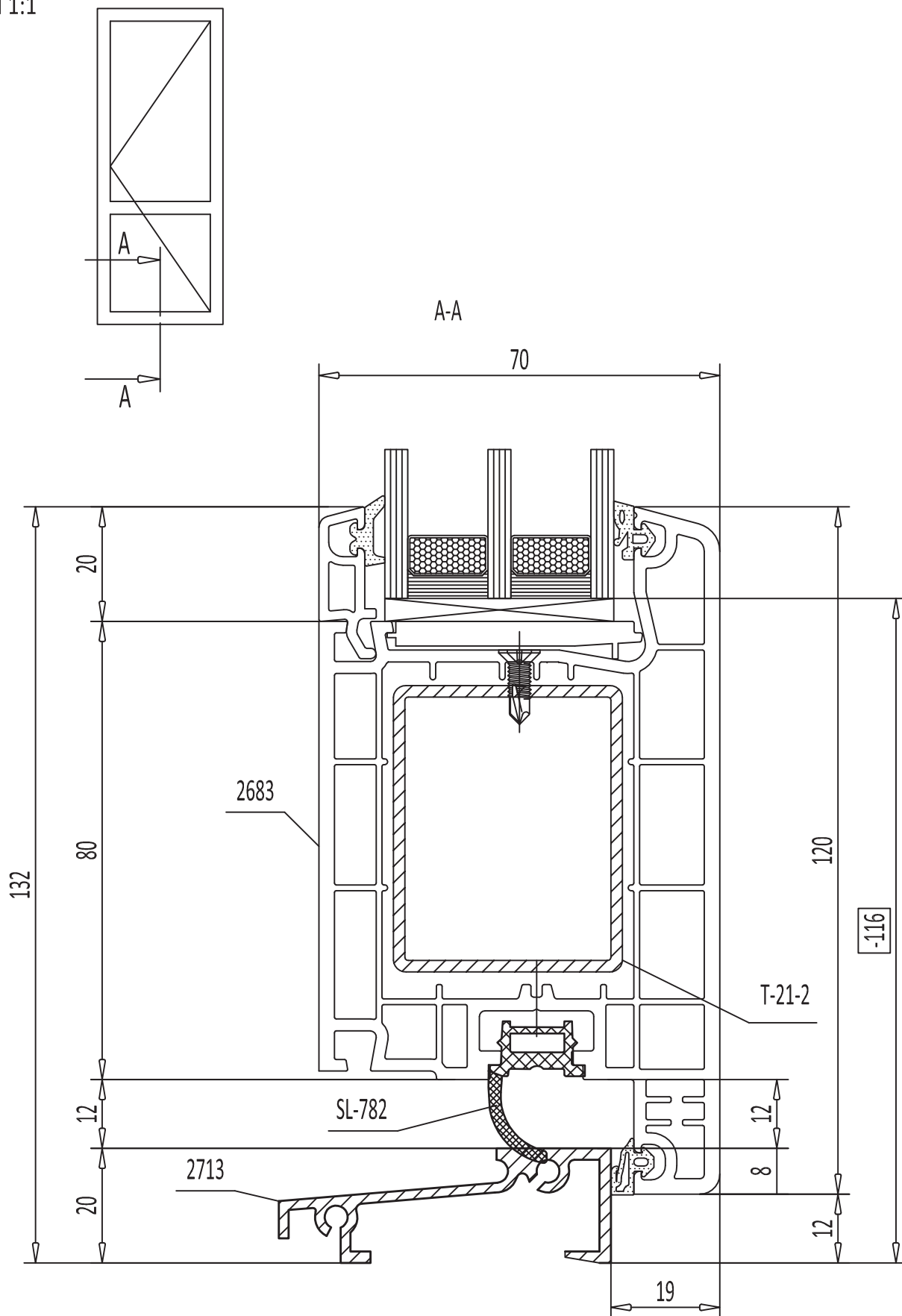
М 1:1



-# -расстояние до стеклопакета

3.9. Створка дверная Т + порог

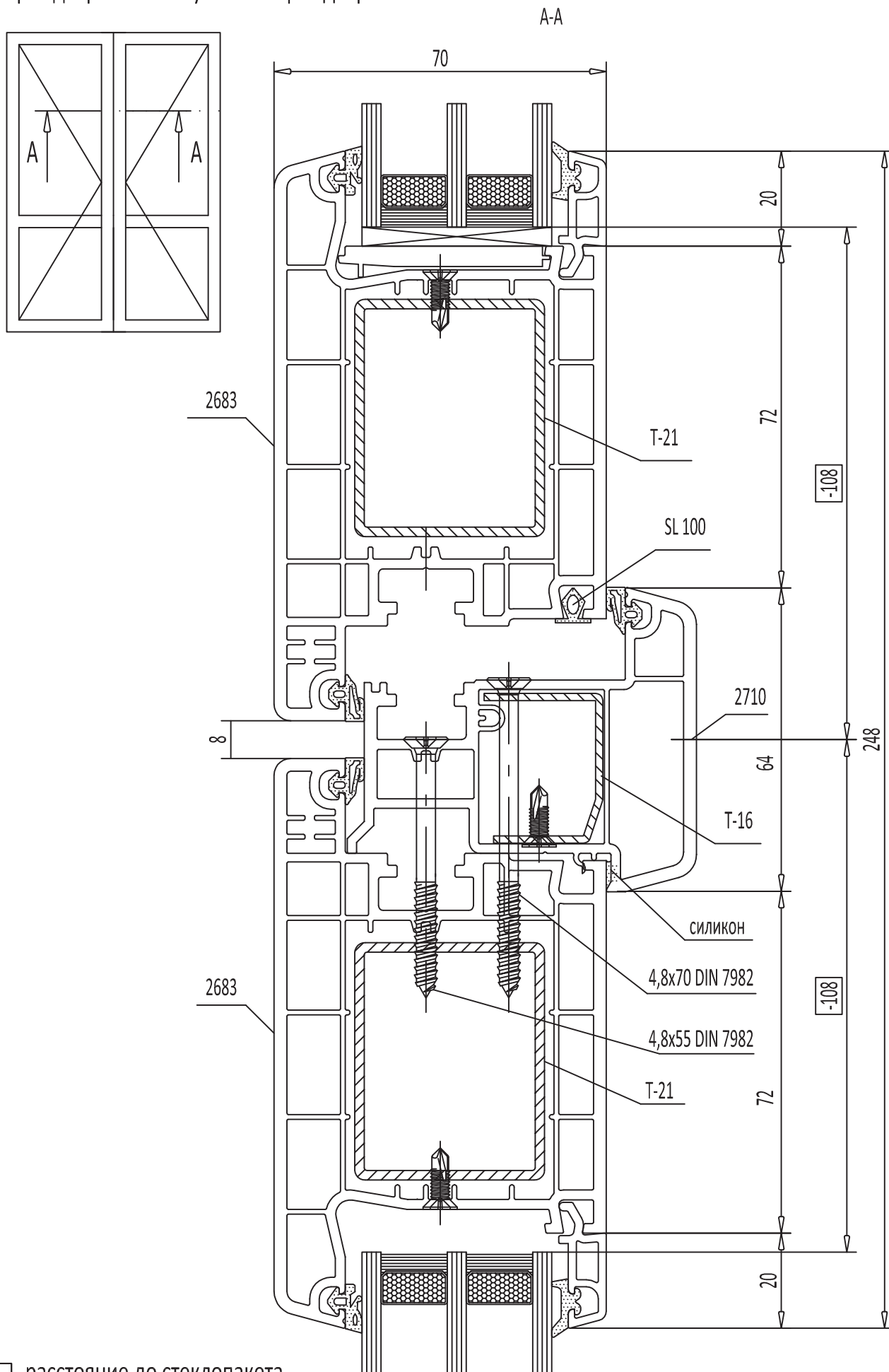
М 1:1



[-#] -расстояние до стеклопакета

3.10. Створка дверная Т + Штульп+Створка дверная Т

М 1:1



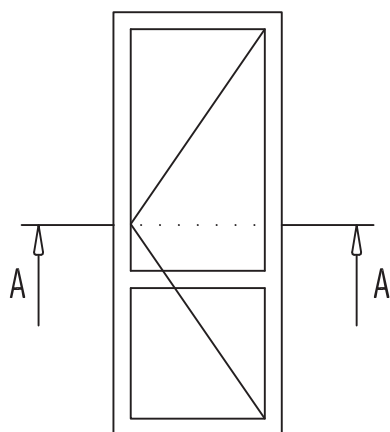
-# -расстояние до стеклопакета

3.11. Рама + Створка дверная Z
М 1:1

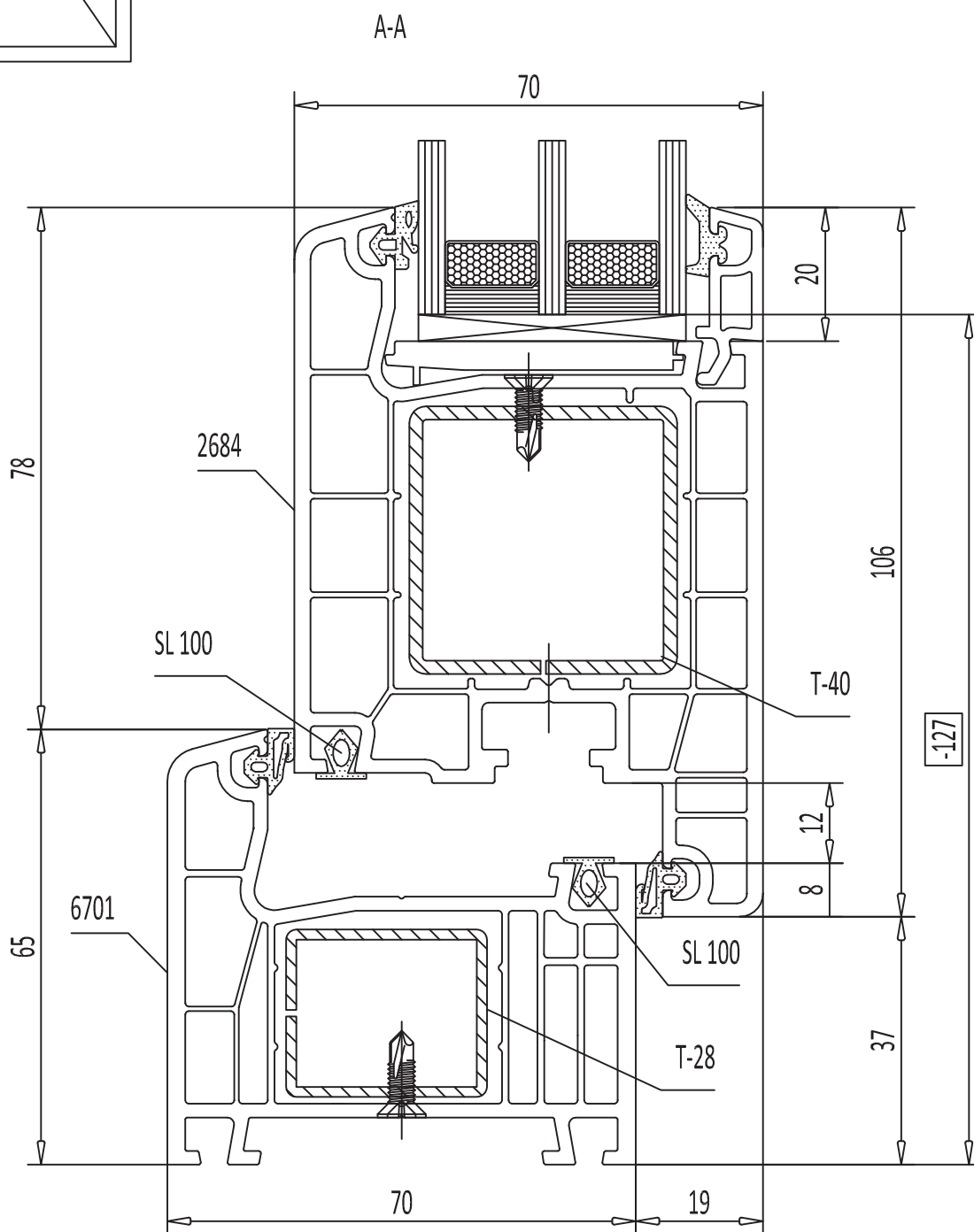
Профиль
Арт.№
6701+2683

Сталь
Арт.№
T-28+T-40

Ju значение
см⁴
1,94+7,0=8,94



Размер замочного цилиндра при низких лицевых накладках 35/40 мм,
при высоких накладках или нажимном гарнитуре 40/45 мм,

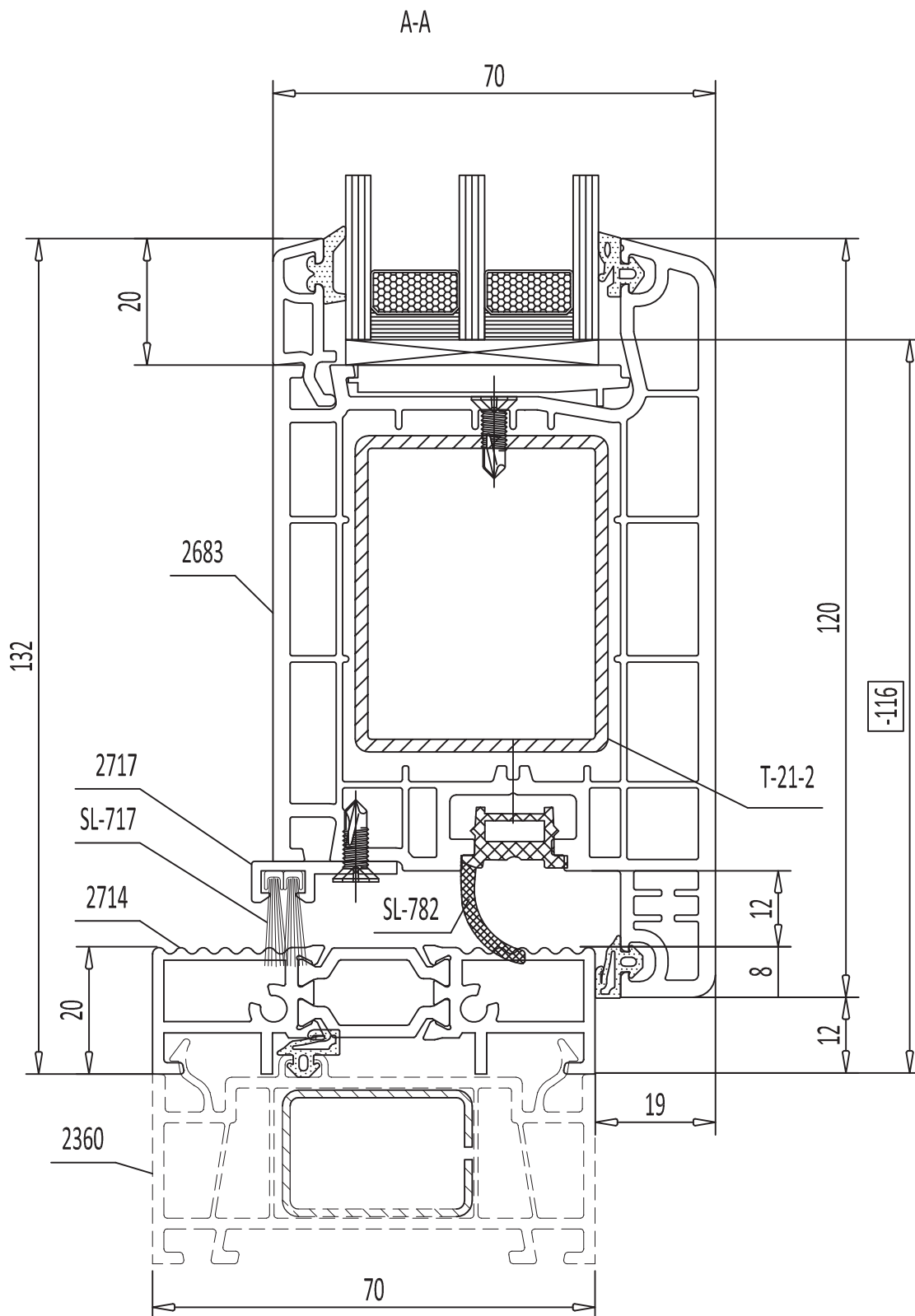
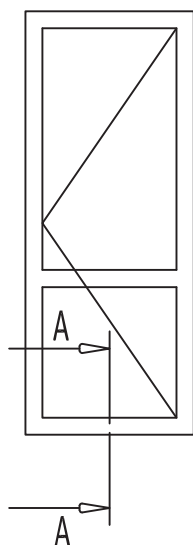


-# -расстояние до стеклопакета

M 1:1

Для герметизации стыка рамы и порога используются самоклеющиеся прокладки из изолона арт.2716, имеющие форму контура рамы.

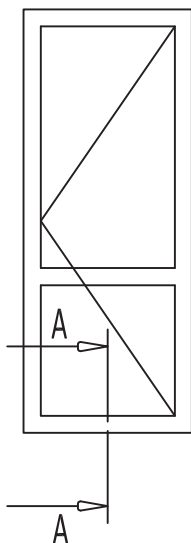
Крепление порога к раме производится двумя шурупами Ø4,5x70мм в просверленные отверстия во вкладыше арт. 2715, установленного в камере армирования рамы



[-#] -расстояние до стеклопакета

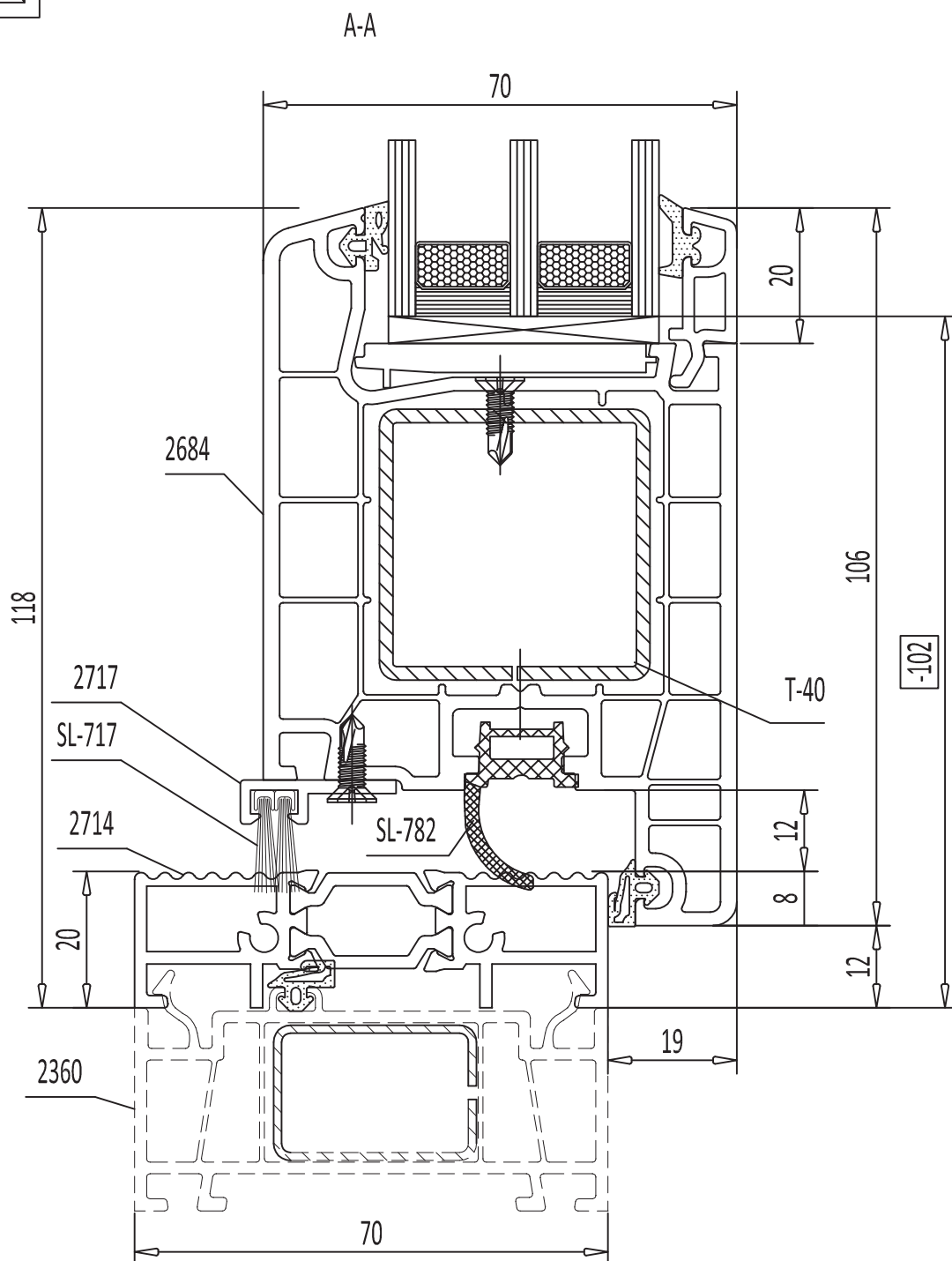
3.13. Створка дверная Z + порог теплый

М 1:1



Для герметизации стыка рамы и порога используются самоклеющиеся прокладки из изолона арт.2716, имеющие форму контура рамы.

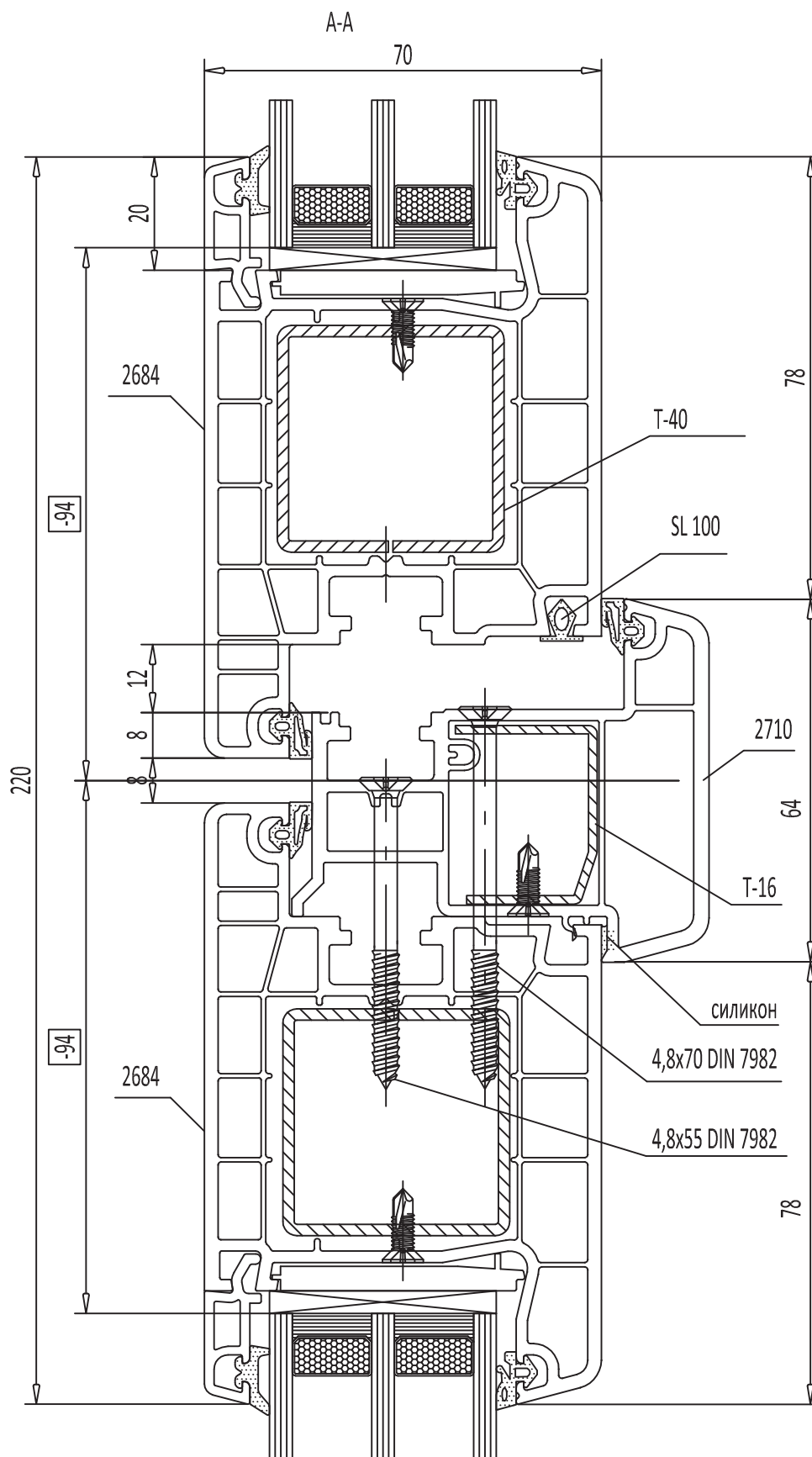
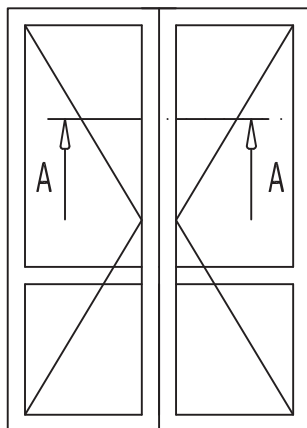
Крепление порога к раме производится двумя шурупами Ø4,5x70мм в просверленные отверстия во вкладыше арт. 2715, установленного в камере армирования рамы



-# -расстояние до стеклопакета

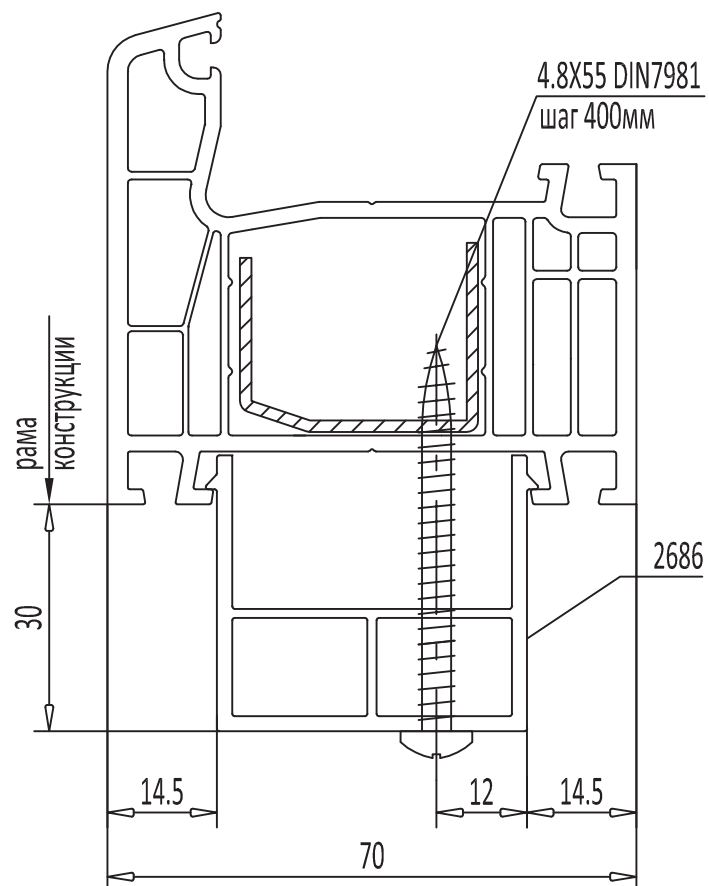
3.14. Створка дверная Z + Штульп+Створка дверная Z

М 1:1

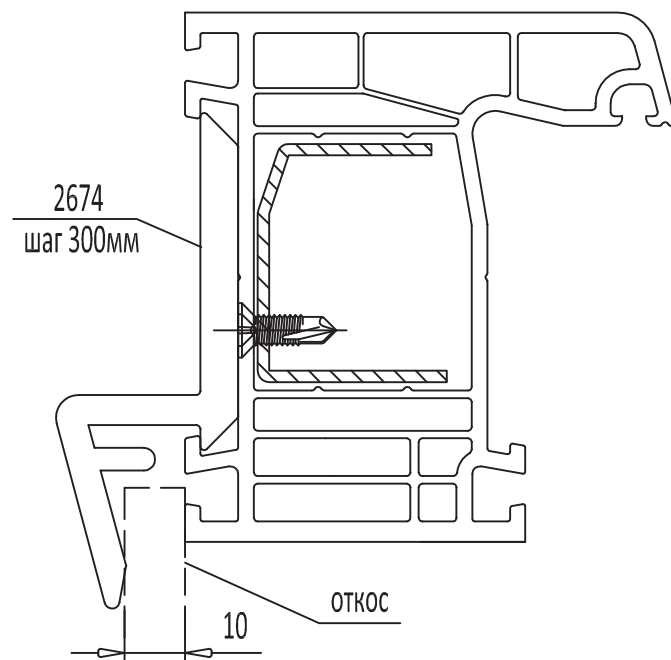


-# -расстояние до стеклопакета

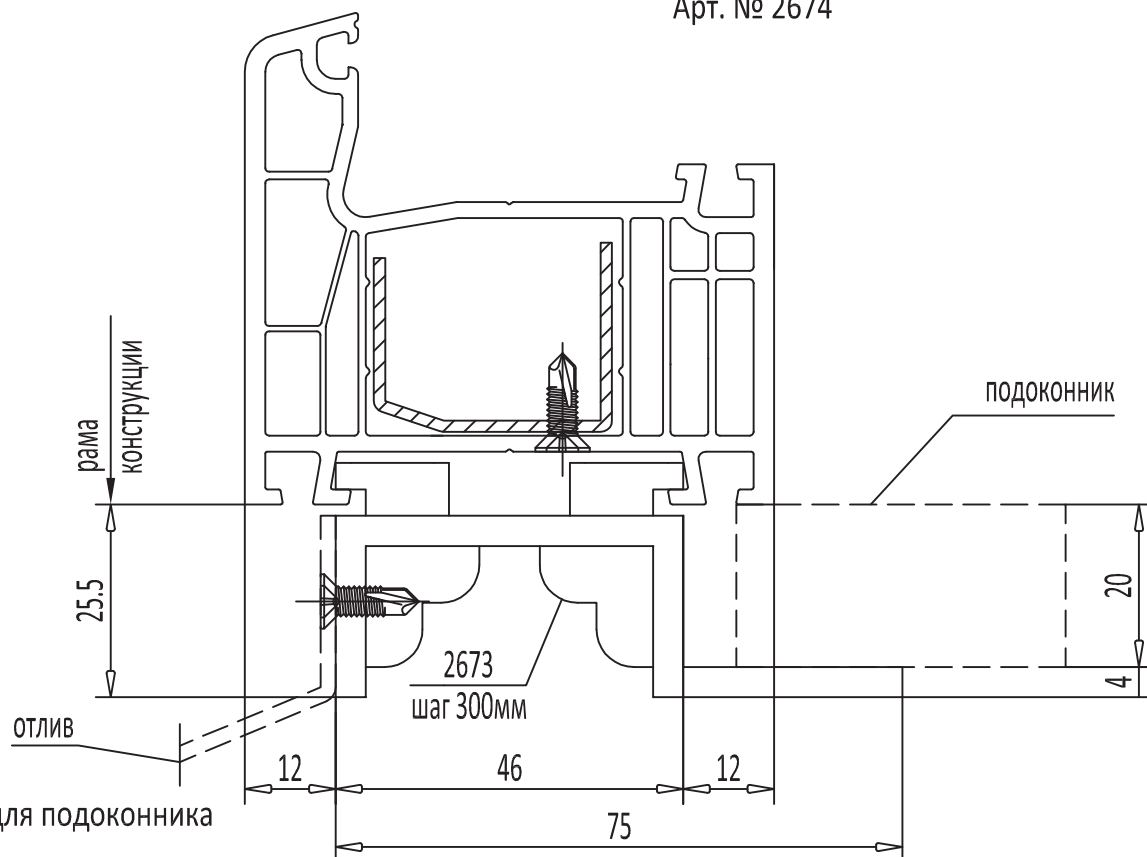
3.15. Профиль подставочный, крепление подоконника, откоса М 1:1



Профиль подставочный
Арт. № 2686



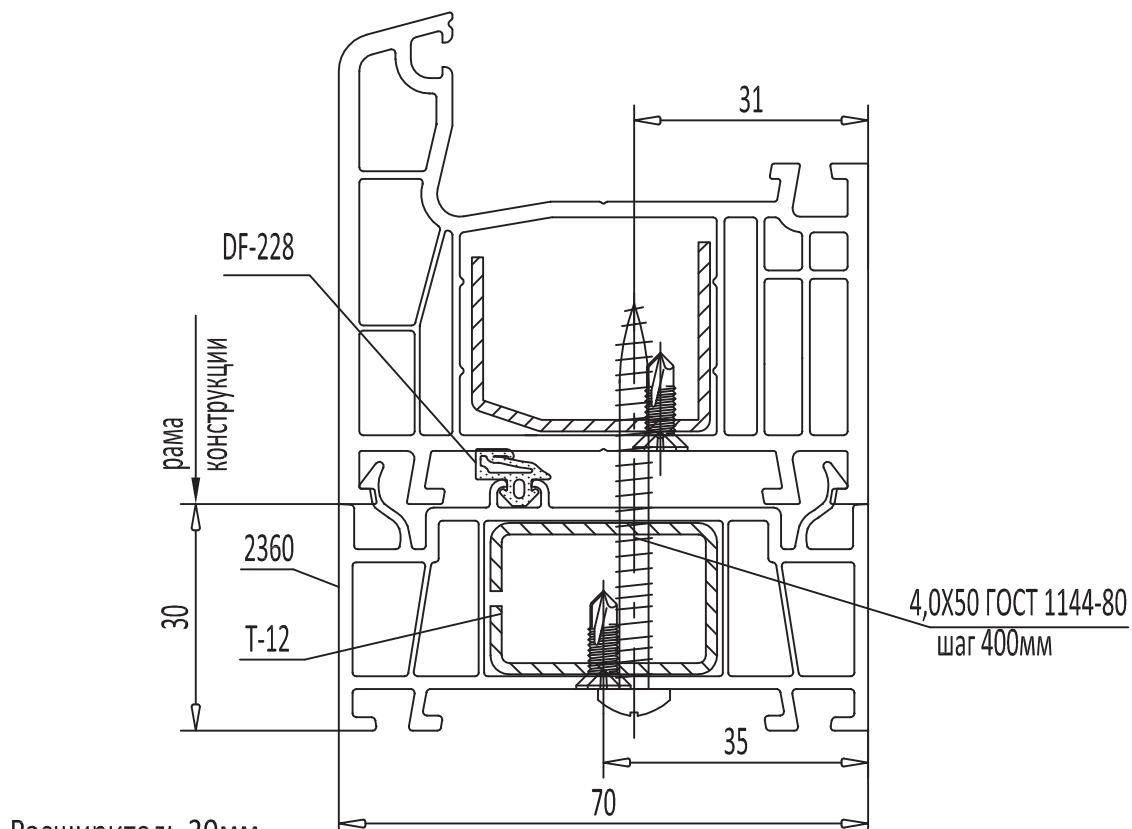
Крепление для откоса
Арт. № 2674



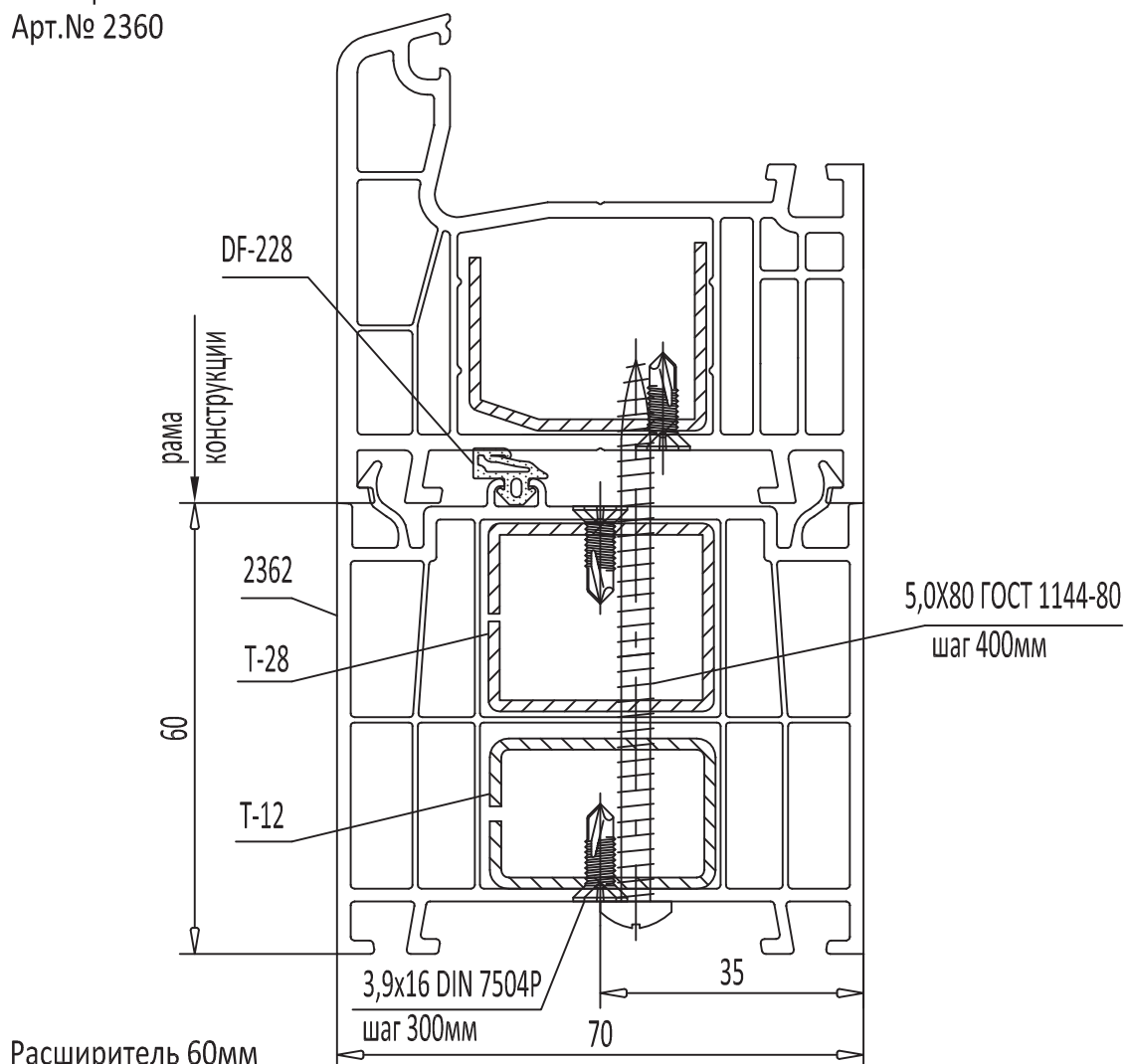
Крепление для подоконника
Арт. № 2673

3.16. Расширители 30мм, 60мм и 120мм

М 1:1



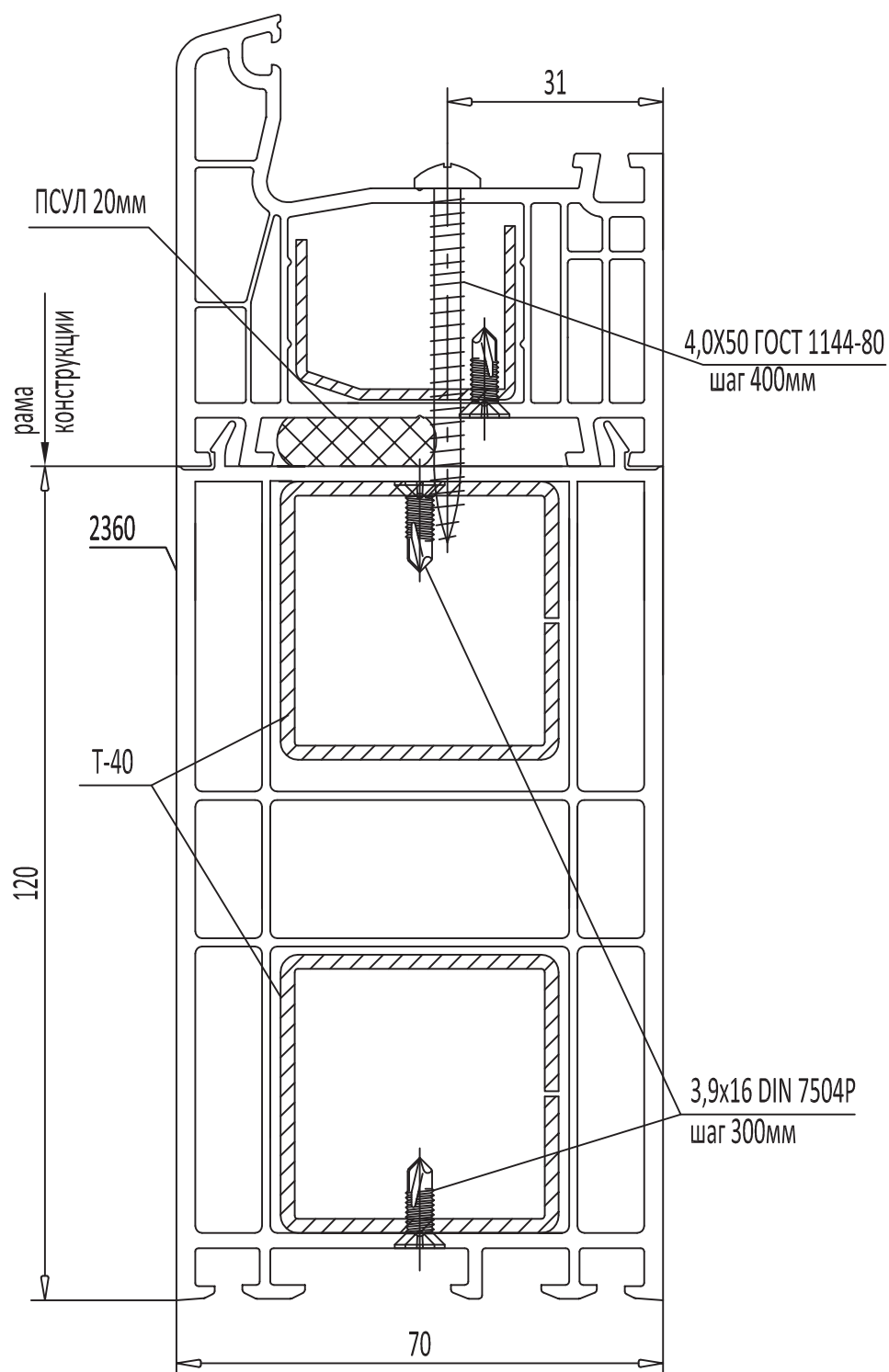
Расширитель 30мм
Арт.№ 2360



Расширитель 60мм
Арт.№ 2362

3.17. Расширители 30мм, 60мм и 120мм

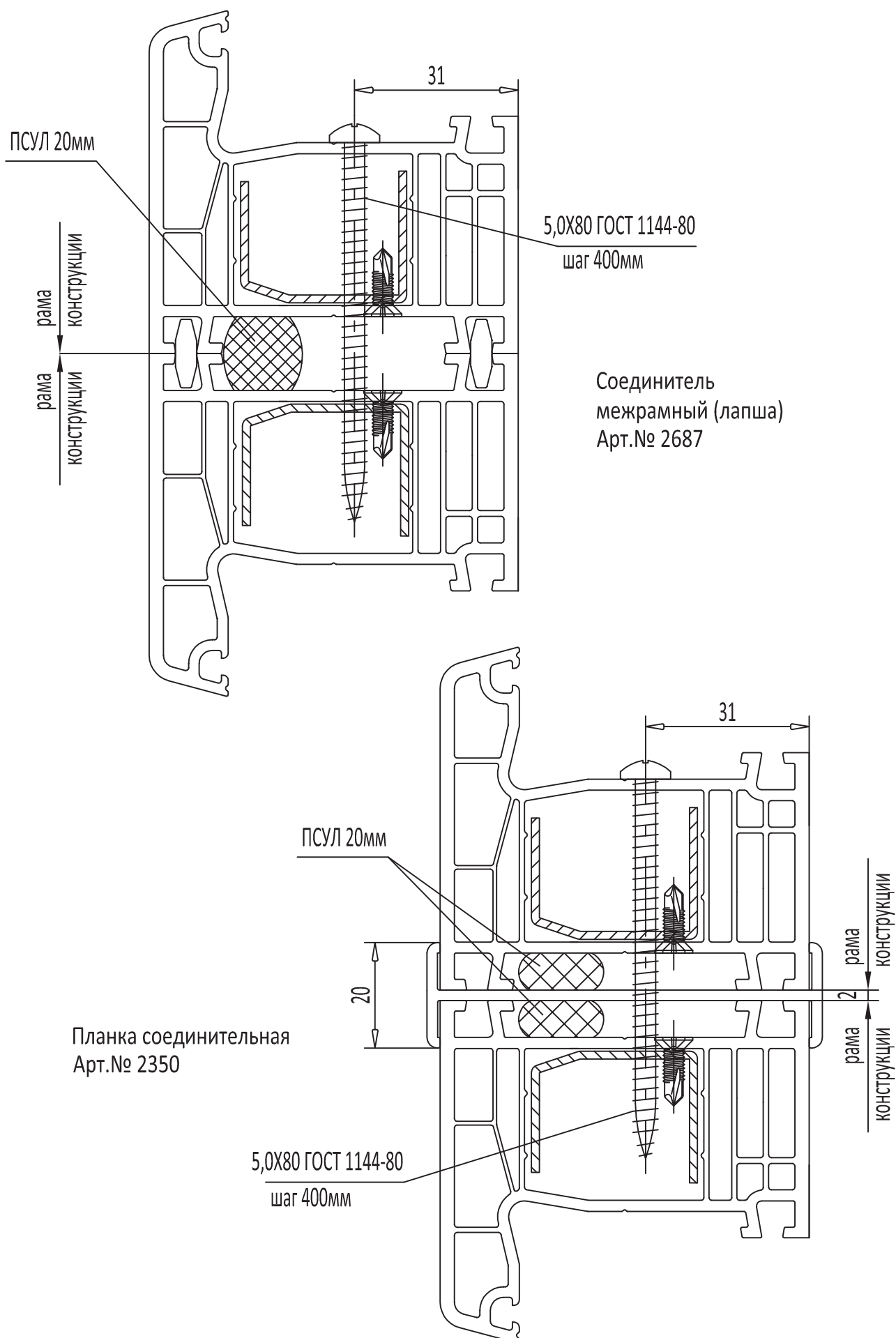
М 1:1



Расширитель 120мм
Арт.№ 2363

3.18. Соединители межрамные

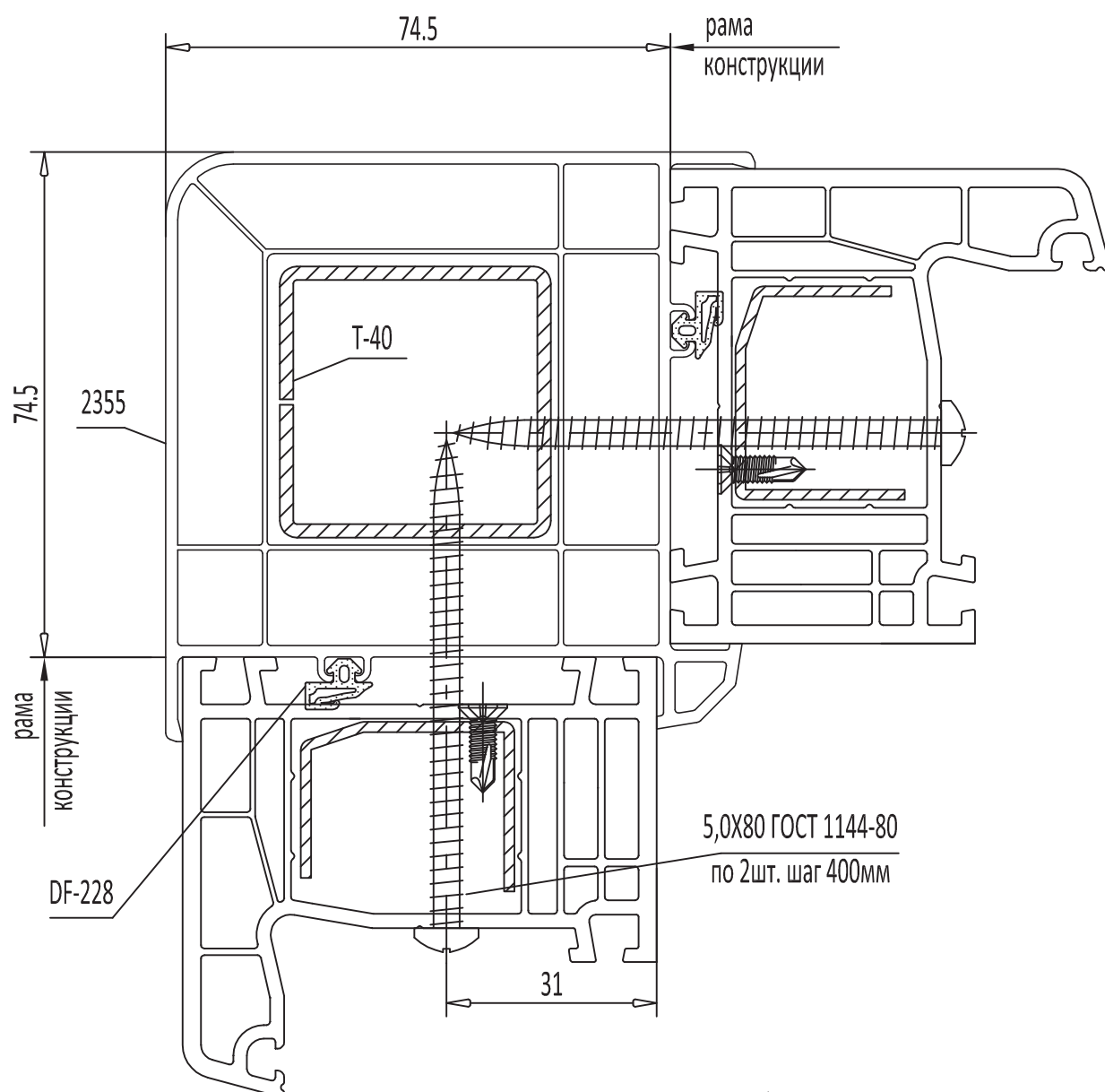
М 1:1



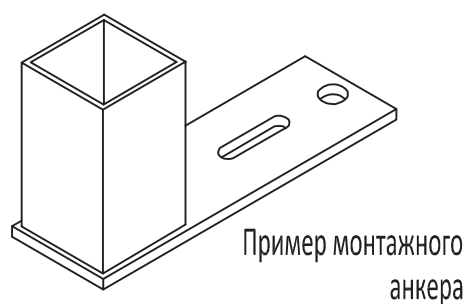
3.19. Угловой профиль

М1:1

Крепление армирующего профиля Т-40 к проему сверху и снизу посредством монтажных анкеров обязательно.



Угловой профиль 90°
Арт. № 2355



Пример монтажного
анкера

3.20. Соединитель универсальный Н-образный

М1:1

Область применения (тип местности Б по СНиП 2.01.07-85) :

I ветровой район, высота монтажа до 20м - стойка высотой $H=3,8$ м с шагом $B=90$ см.

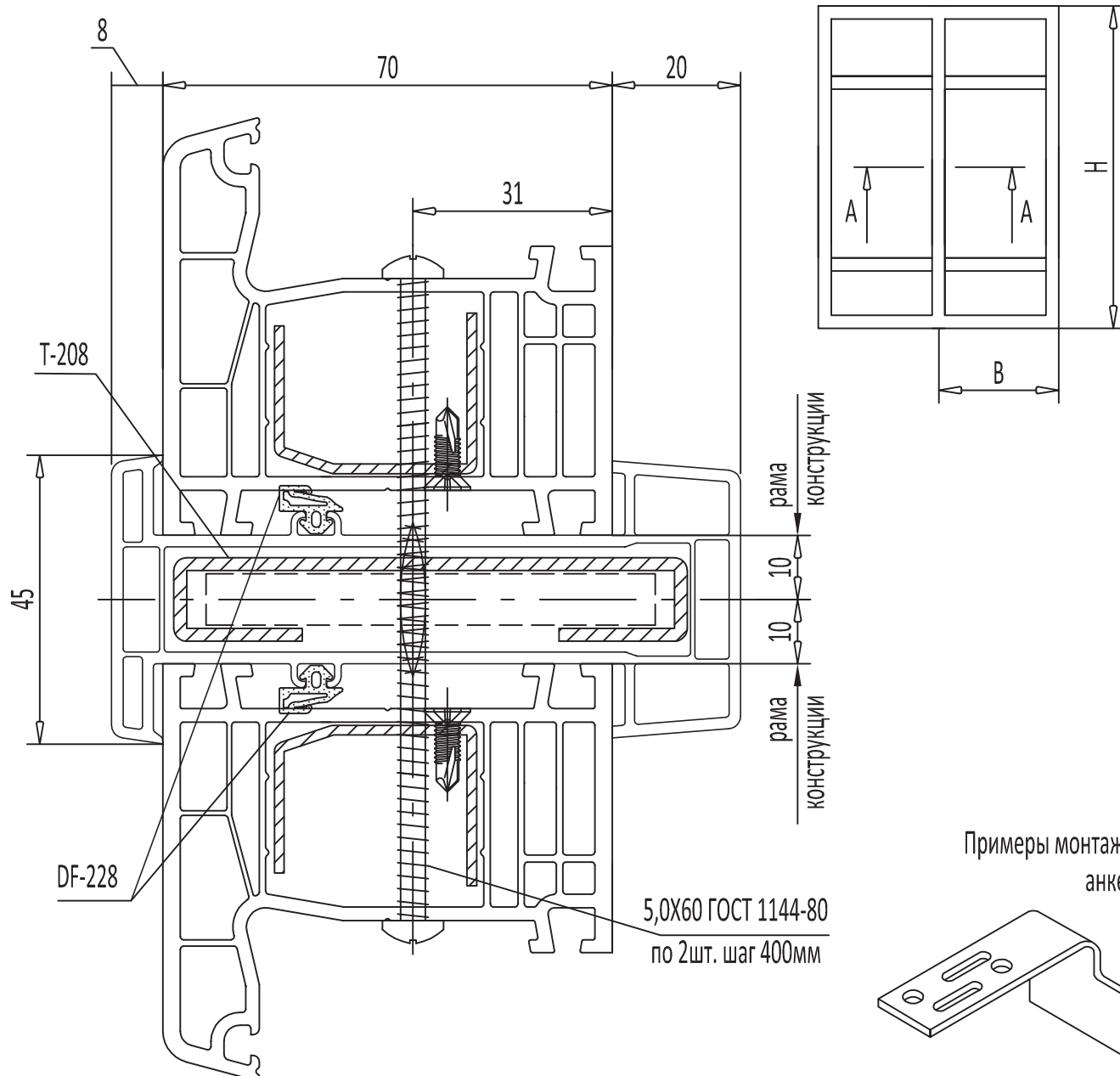
II ветровой район, высота монтажа до 20м - стойка высотой $H=3,5$ м с шагом $B=90$ см.

III ветровой район, высота монтажа до 20м - стойка высотой $H=3,2$ м с шагом $B=90$ см.

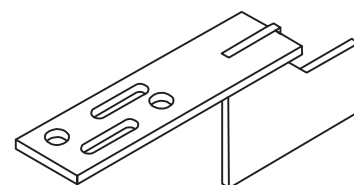
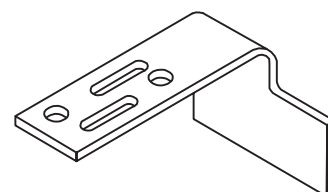
Для больших размеров конструкций необходимо выполнить технический расчет для определения несущей способности армирующих вкладышей для конкретного места монтажа.

Крепление армирующего профиля Т-208 к проему сверху и снизу посредством монтажных анкеров обязательно.

A-A



Примеры монтажных анкеров

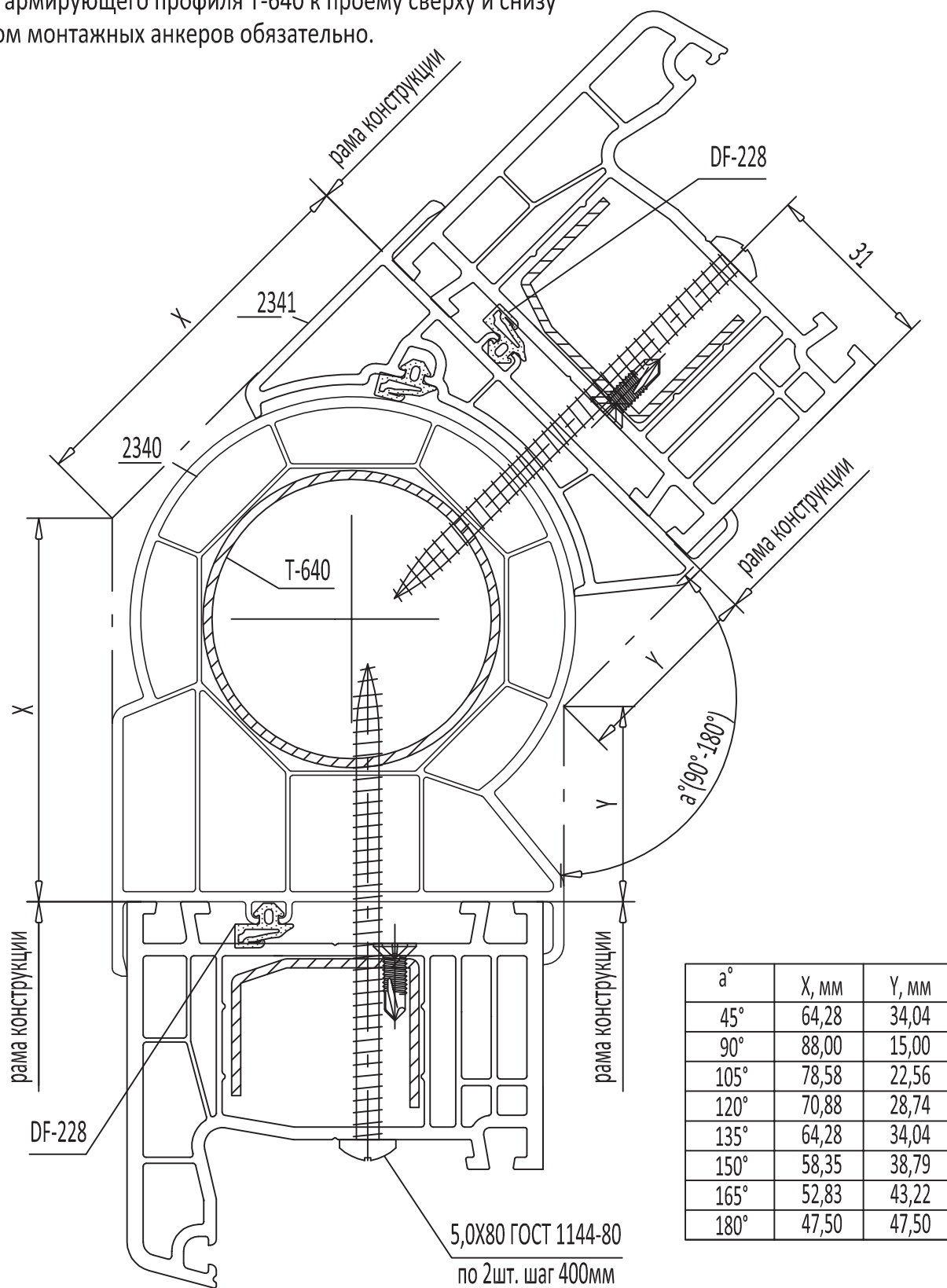


Соединитель
универсальный Н-образный
Арт.№ 2352

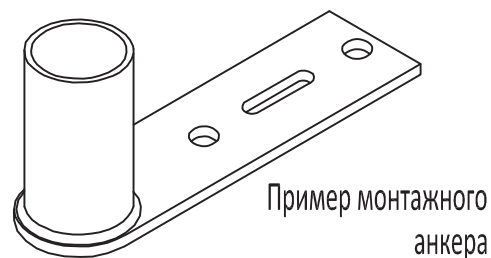
3.21. Труба поворотная

M1:1

Крепление армирующего профиля Т-640 к проему сверху и снизу посредством монтажных анкеров обязательно.



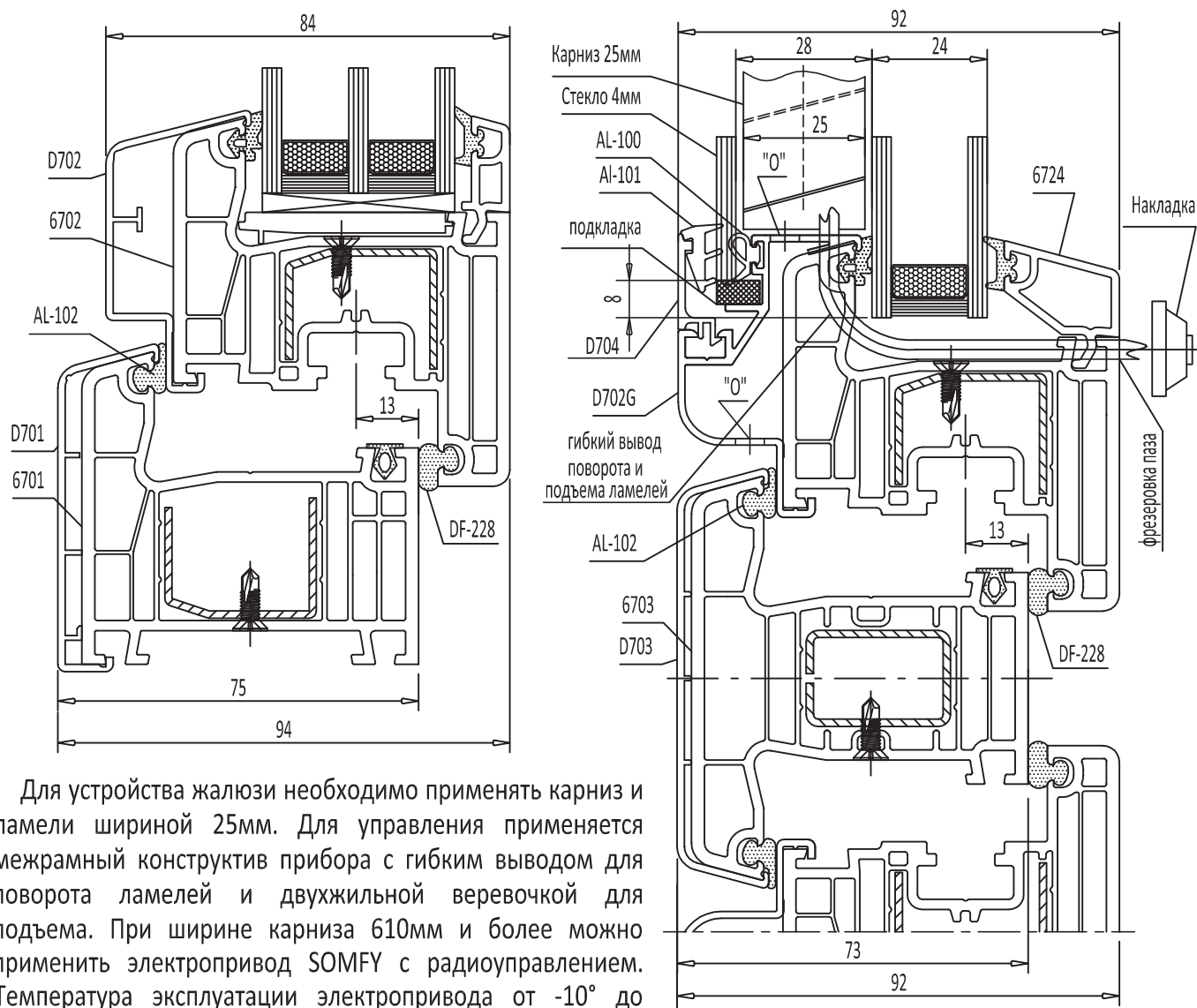
Труба поворотная
Арт.№ 2340, 2341



M1:1

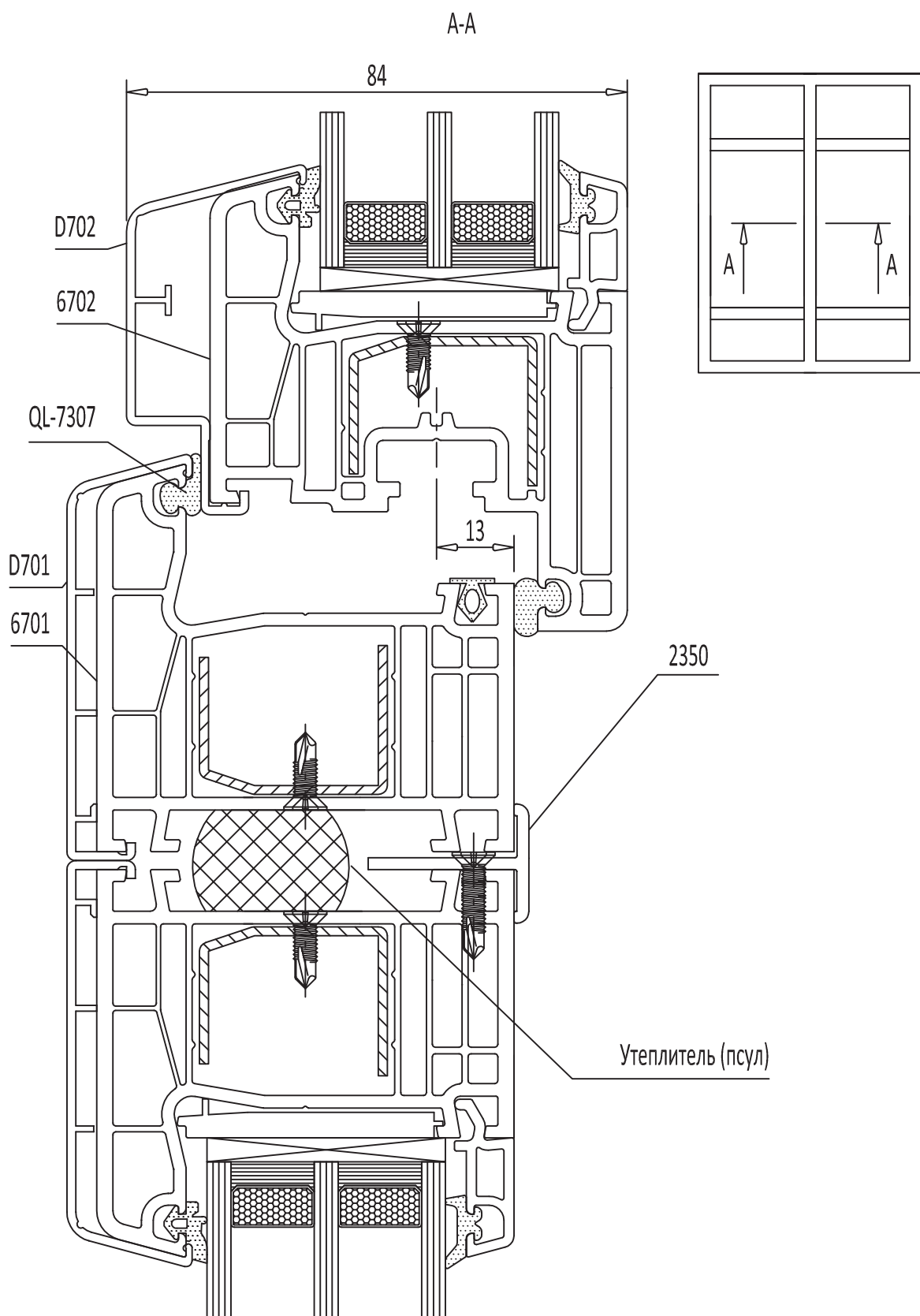
Внешние декоративные накладки из алюминия создают новое впечатление о пластиковом окне. С применением накладок, окрашенных в любой цвет по шкале RAL, окно из ПВХ может устанавливаться в фасады зданий, не изменяя их внешний вид. При использовании накладки D702G окно ПВХ можно оснастить встроенными горизонтальными жалюзи с шириной ламелей 25мм для придания солнцезащиты и дополнительной энергоэффективности, так как разделения воздушного пространства между стеклами ламелями (создание сот) позволяет увеличить сопротивление теплопередаче на 0,1 м²С/Вт.

Для распиловки и установки (защелкивания) накладок на основные профили окна применяются специально разработанные шаблоны, позволяющие легко производить изготовление и сборку.



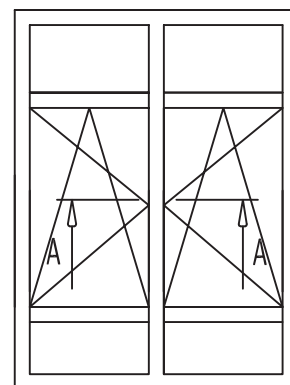
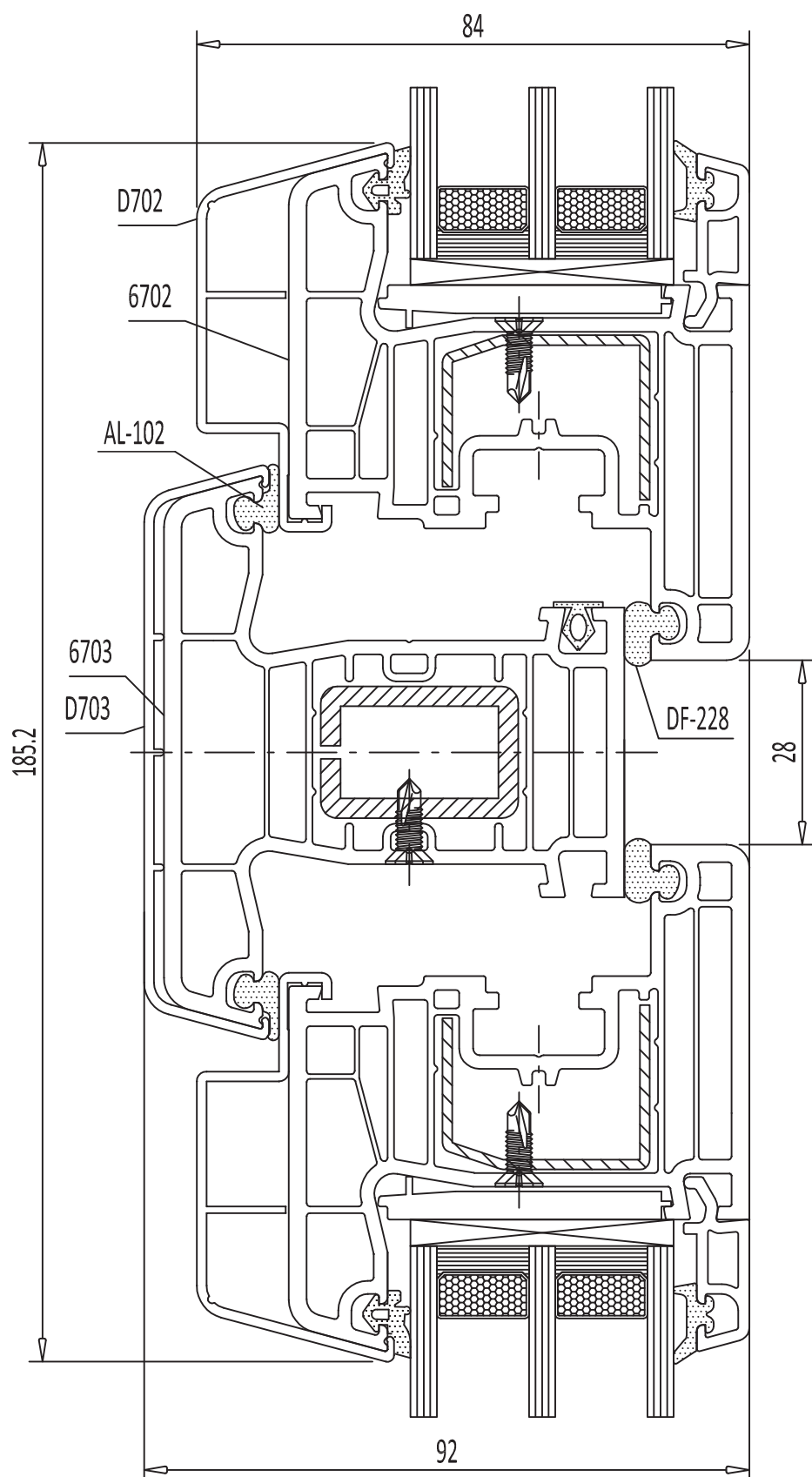
Для устройства жалюзи необходимо применять карниз и ламели шириной 25мм. Для управления применяется межрамный конструктив прибора с гибким выводом для поворота ламелей и двухжильной веревочкой для подъема. При ширине карниза 610мм и более можно применить электропривод SOMFY с радиоуправлением. Температура эксплуатации электропривода от -10° до +60°С.

Размер карниза и ламелей рассчитывается с двухмиллиметровой разницей от размера проема. Отверстия для выводов выполняются сверлом 6мм в указанных камерах и проведением элементов между стеклопакетом и профилем створки. Для работы веревочки использовать полиуритановую трубку Ø5 x0,5мм, установленную от карниза до выхода из профиля для исключения зажима и перетирания. Ножка штапика и паз профиля под штапик выфрезеровывается размером 15 x 6мм вдоль стыка профилей для выхода веревочки и шнура. Проведение элементов управления жалюзи через камеру армирования не допускается. Установка декоративной накладки на внутренней части створки производится после установки штапиков. Для исключения намерзания или запотевания внешнего стекла в холодные месяцы необходимо выполнить перфорации (сквозные отверстия Ø6мм) в накладке створки для циркуляции воздуха. Количество отверстий определяется из расчета одно на шаг 300мм по всему контуру накладки с наружной и с внутренней стороны. Места сверлений указаны символом O.



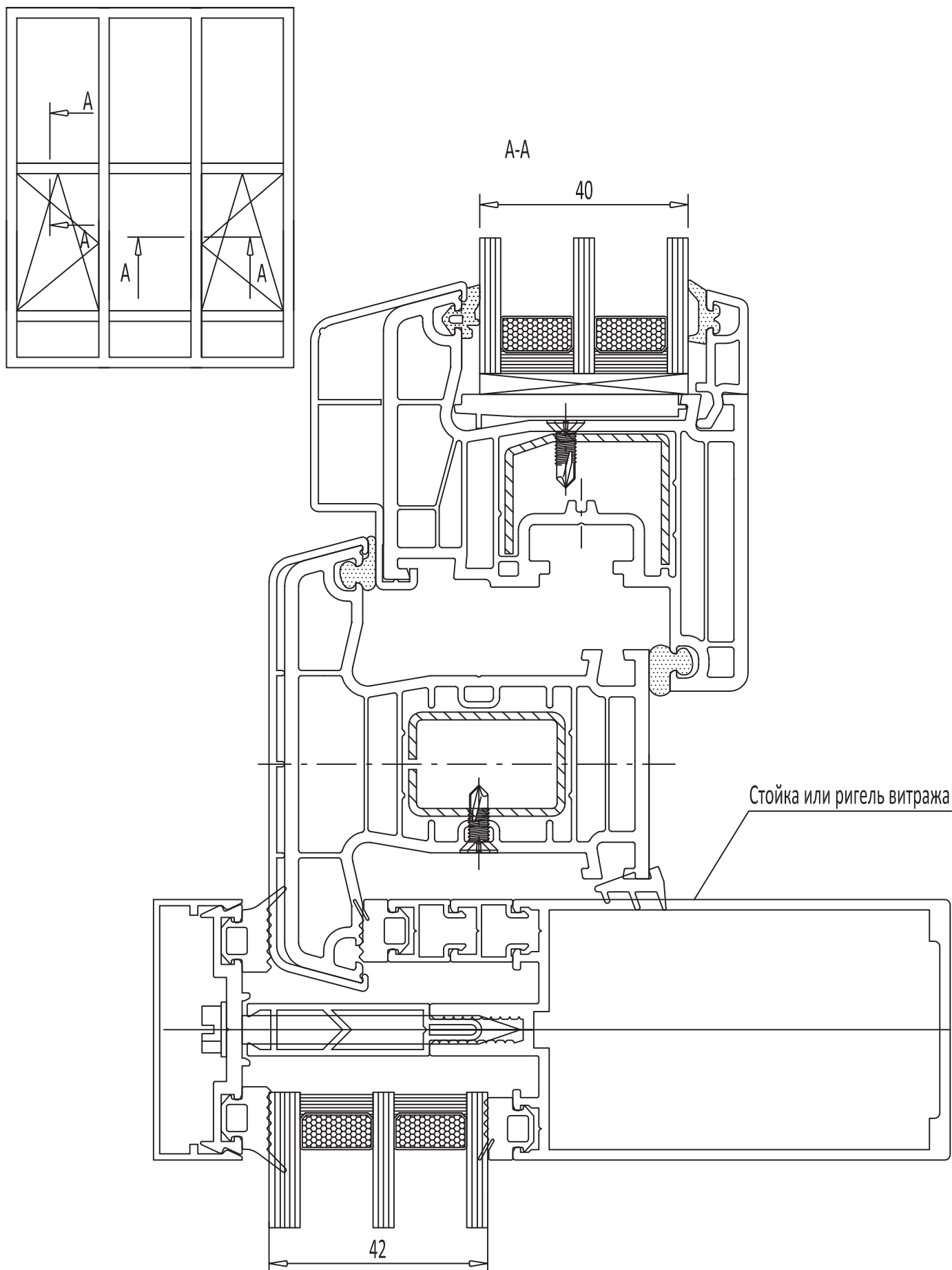
Створка+Импост+Створка

M1:1



M1:1

Важным направлением в использовании окон ORTEX с накладками DECOREX является интегрирование в алюминиевые стоечно-ригельные витражные системы светопрозрачного остекления

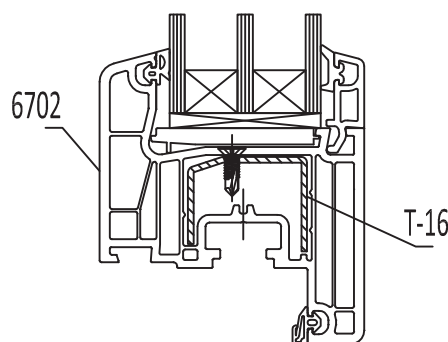
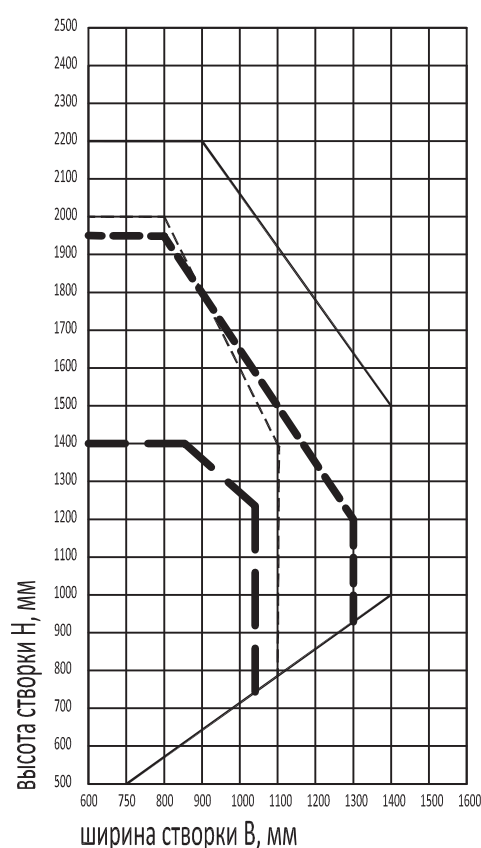


Максимальные размеры окон и дверей из профилей БЕЛОГО цвета

Армирующие профили	T-16-2мм			T-16-1,5		
Тип открывания	Максимальный размер			Максимальный размер		
	ширина, м	высота, м	площадь, м ²	ширина, м	высота, м	площадь, м ²
поворотные, фрамужные	0,9	2,2	2,00	0,8	2,0	1,54
поворотно-откидные двери, входные двери	0,9	2,2	2,00	0,8	2,0	1,54
Армирующие профили	T-16-2,0			T-16-1,5		
Блоки из цветных профилей	2,4	2,4	6,00	1,8	1,8	3,25

ПРИМЕЧАНИЕ: НЕДОПУСТИМО ПРЕВЫШАТЬ МАКСИМАЛЬНЫЕ ПЛОЩАДИ!

Допустимые размеры створок из белых и цветных профилей (при средних значениях климатических нагрузок)



———— белый профиль Арт.№6702+T-16-2мм

----- белый профиль Арт.№6702+T-16-1,5

- - - - - цветной профиль Арт.№6702+T-16-2

— — — — — цветной профиль Арт.№6702+T-16-1,5

ПРИМЕЧАНИЕ: В:Н<1,5 при масссе стеклопакета до 30 кг/м2

Использование окрашенных в массу профилей ПВХ при изготовлении и монтажа оконных и дверных конструкций выполняется по рекомендациям системного каталога при соблюдении нижеперечисленных дополнительных указаний:

Профиль цветного вида упаковывается, хранится и транспортируется по аналогичной технологии, применяемой для белого профиля. Упаковка должна обеспечивать защиту от солнечных лучей.

При экструзии профиля ПВХ цветного исполнения неизбежна некоторая разнотонность цвета. Это объясняется возможным отклонением по технологическим причинам ПВХ-состава с красителем от принятого номинала производителя в процессе прессования. Поэтому существует необходимость уделять внимание подбору профиля при комплектациях заказа по одной дате выпуска цветной продукции.

Цветные профили выпускаются преимущественно темного цвета с обязательным использованием ламинационных пленок на лицевых сторонах. Ламинация выполняется высококачественными синтетическими пленками с использованием клеящей состава. Складская программа всегда имеет в наличии несколько вариантов ламинаций профиля, таких как «Темный дуб», «Золотой дуб», "Светлый дуб", «Махагон» и т.д.. Пленки прочны, устойчивы к истиранию, имеют текстурную геометрию нанесенного рисунка. Согласно рекомендациям производителей ламинирующих материалов и клеящих составов к ним, профиль после ламинации необходимо выдержать в нормальных складских условиях для высыхания клея в течение до 6 недель. Тем самым будет достигнута максимальная склеиваемость и отсутствие отслоений пленки (вздутия) при производстве окон. При выполнении заказа из цветного профиля целесообразно выполнить одну сборочную оконную единицу для отработки всех процессов и принятия качества работ.

Существует так же другой способ декорирования и придания защитного покрытия - нанесение акрилового полимера для придания цветной глянцевой поверхности требуемого цвета. Цветной акрил толщиной 0,5мм устойчив к царапинам, так как обладает высокой твердостью, образует единое целое с основой профиля. Слой акрила стоек к климатическим воздействиям.

При проектных расчетах ламинированных, окрашенных окон и окон с накладками DECOREX необходимо учитывать параметры линейного расширения и формоизменения профилей. По диаграмме на стр.44 видно, что контуры створок имеют меньшие размеры, чем створки из белого ПВХ по причине искривления профилей при нагревании солнечными лучами. Конструкции такого типа имеют усилительные вкладыши (армирование) увеличенной толщины для придания жесткости. При проектировании изделий большого размера необходимо применять статические элементы (пилоны и пилястры), выбираемые по расчету нагрузок. Все элементы окна должны иметь армирующие вкладыши с увеличенным числом саморезов крепления вкладышей к профилю до шага 150-200мм (для белого профиля - до 300мм). Для исключения искривления цветных профилей окон, устанавливаемые на солнечной стороне зданий, необходимо выполнить в уличных предкамерах профилей (рам, створок, импостов и т.д.) технологические вентиляционные отверстия диаметром 6мм с шагом 100мм. Проходящий воздух своим естественным ходом будет выравнивать температуру в полостях профилей не допуская их перегрева (см. стр.50).

При экструзии цветного профиля используется одна и та же ПВХ композиция, что и при производстве белого профиля. Поэтому различия в технологических процессах сварки и зачистке оконных контуров не предусматриваются. Расчет исполнительных размеров окон необходимо вести с учетом тройного увеличения линейных размеров цветного профиля, чем белого. Эта величина составляет 2,2мм на каждый метр профиля. Ленточные конструкции должны обеспечивать «дыхание» оконных контуров за счет стыковочных соединителей и подвижного крепления (при необходимости). Крепление к проему делается чаще, расстояние между анкерными дюбелями должно быть не более 500мм.

7.1 Складирование ПВХ-профилей

1. Условия упаковки, транспортирования и хранения должны обеспечивать предохранение профилей от загрязнения, деформаций и механических повреждений. Запрещается гнуть и бросать профили при их перемещении.

2. Профили следует хранить в крытых складских помещениях вне зоны действия отопительных приборов и прямых солнечных лучей. Поверхности для складирования профилей должны быть прямолинейными.

3. При хранении на каркасном стеллаже профили укладывают на опорные поверхности по всей длине с шагом опор не более 1м. Длина свободно свисающих концов профиля не должна превышать 0,5 м. Максимальная высота штабеля при хранении россыпью - не более 0,8 м.

4. Запрещается вытягивать профили из паллетов или со стеллажа.

5. До начала обработки, если температура профилей отличается от 17 - 18 °С, необходимо поместить их в цех не менее чем на 24 часа. Температура обработки профилей не ниже 17-18°С. В случае, если профили в паллетах находились продолжительное время на солнце, то для начала использования такого профиля, его необходимо занести в помещение для охлаждения.

7.2 Резка и сварка ПВХ-профилей

1. При резке профилей недопустимо применение каких либо смазочных или охлаждающих материалов ввиду их отрицательного влияния на качество сварки. Распиленный профиль должен быть собран в готовые изделия не позднее 48 часов после резки.

2. Поверхность нагреваемых элементов, применяемых при сварке ПВХ-профилей, должна быть покрыта тефлоновой пленкой. Свариваемые профили и поверхности должны быть чистыми, без следов стружек и влаги. Сварку следует производить при температуре нагревательного элемента 235-250°С. Время плавления (нагрева) должно быть от 25 до 30 сек. Время сварки (стыковки) должно быть не менее 30 сек.

3. При проведении сварки следует контролировать:

- температуру плавки (нагрева) от 235 до 250 град.С;
- время плавки (нагрева) от 25 до 30 с;
- время сварки (стыковки) от 30 с;
- давление сварки (стыковки) $6 \pm 1 \text{ кг/см}^2$.

4. В рабочем помещении не должно быть сквозняков, открытых ворот и т.д.

5. Нагревательные элементы следует очищать от нагара, образовавшегося в результате многократной сварки. На поверхности не должно быть бугорков и трещин, прогаров, разнотонности поверхности. Процесс сварки не должен сопровождаться наличием запаха горения.

6. Тефлоновую пленку необходимо заменять после каждых 300-400 сварочных операций.

7. Необходимо ежедневно в начале рабочей смены производить пробную сварку.

8. Сварной шов должен блестеть и не иметь изменений в цвете или материале.

9. Если сварочный валик имеет желтый или коричневый цвет, это указывает на разрушение материала вследствие слишком высокой температуры. Если шов грубый и пористый - температура слишком низкая.

10. Потери исходной длины материала от сварки должны находиться в диапазоне 2,5-3,0 мм. для каждой стороны профиля. Подготовленный для сварки отрезок ПВХ профиля после сварочной операции должен увариваться на 5-6мм.

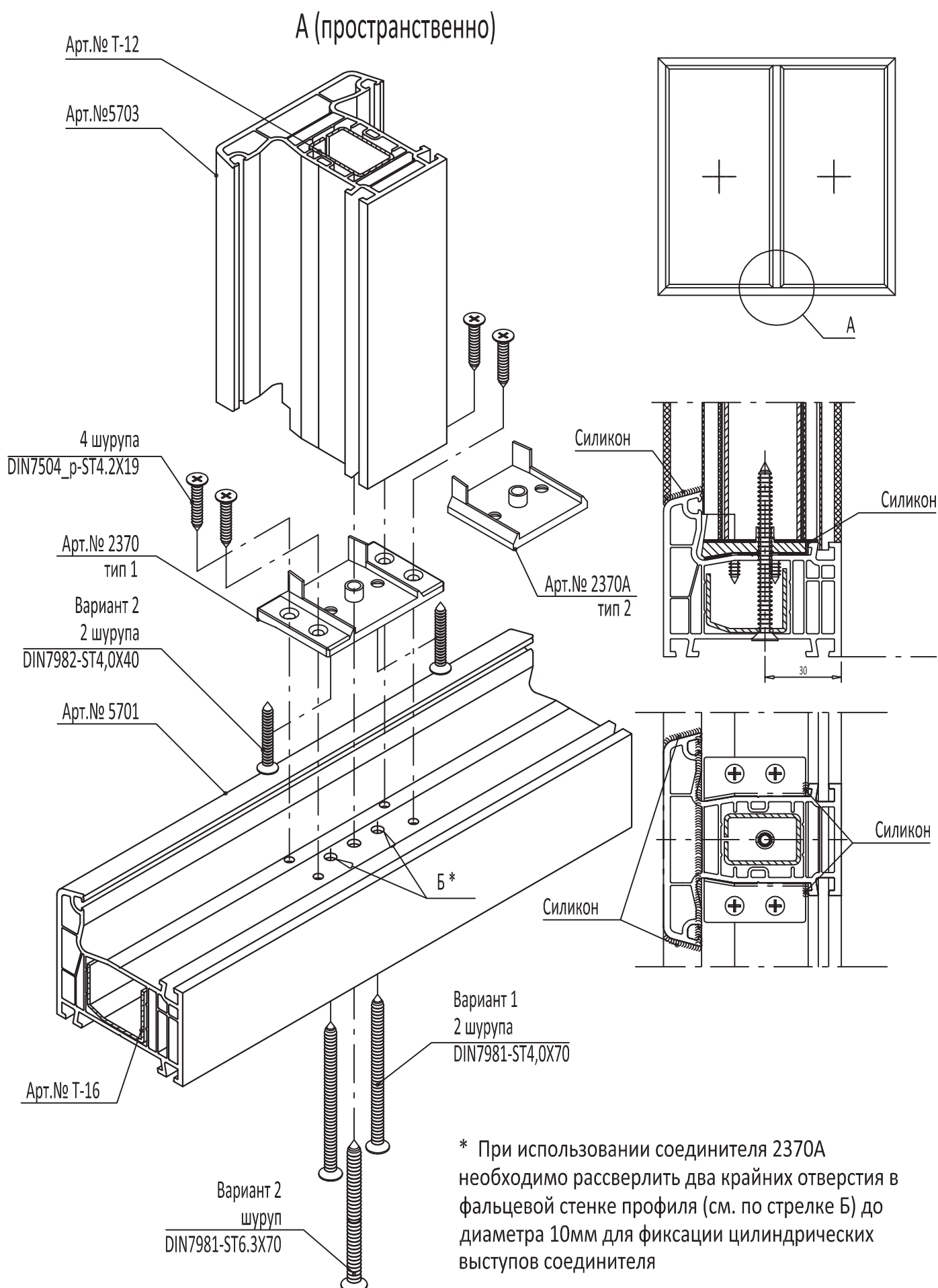
7.3 Указания по зачистке швов

1. Обработка сварных швов включает удаление наплавленного валика шва, фрезерование пазов для уплотнителей и фурнитуры, вырезание канавок в угловых соединениях.

2. Удаление сварочных наплавов необходимо производить после минутного процесса остывания места сварки профилей.

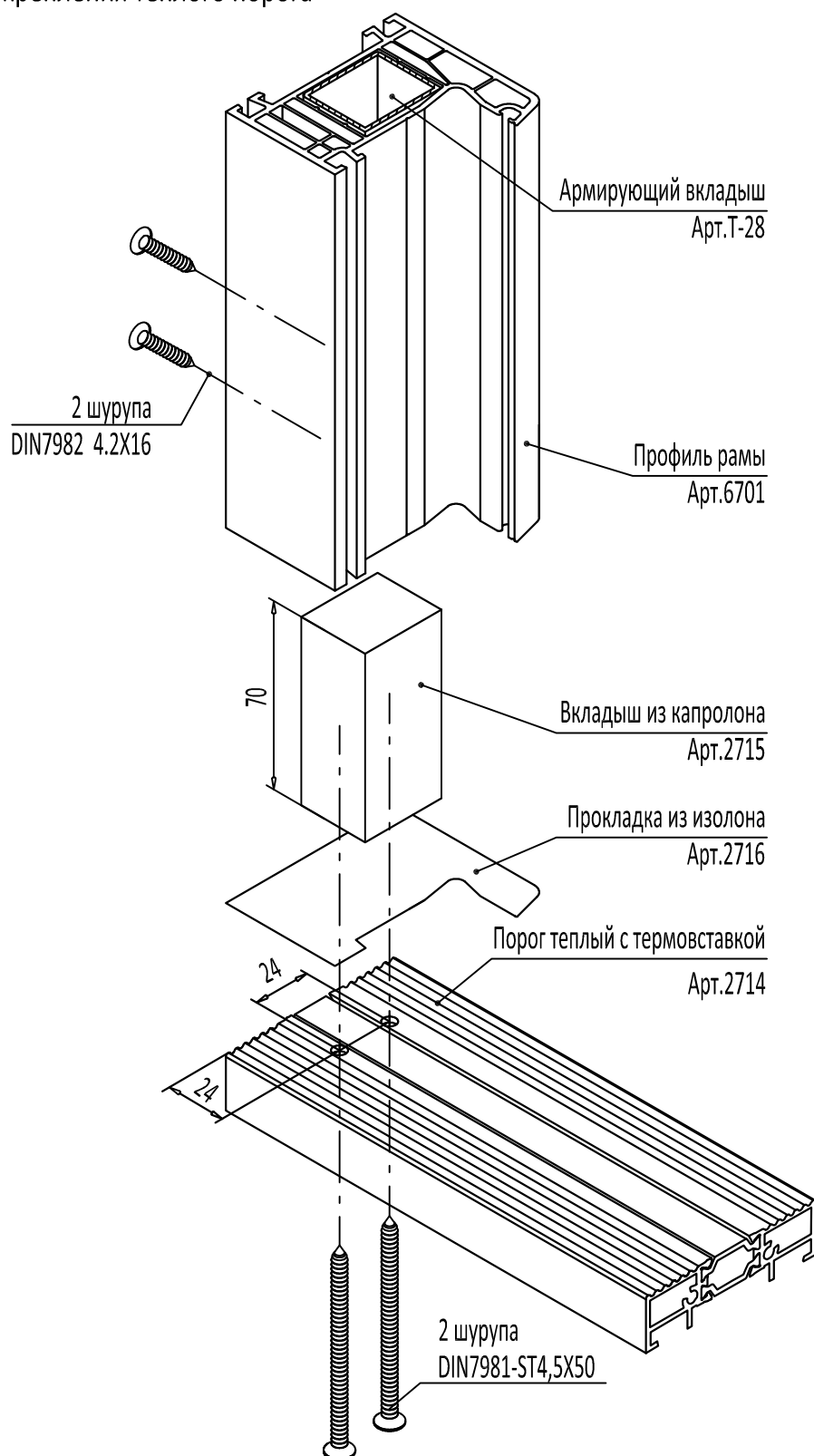
3. Внешние и внутренние углы обрабатываются с помощью фрезы, напильника или стамески. Надрезанный наплавленный валик удаляется циклей, ножами зачитной машины. Для исключения возникновения концентрации напряжений при надрезе и образования впоследствии трещин, нельзя выбивать наплавленный валик из углов молотком или стамеской.

7.4 Схема крепления импоста



7.5. Схема крепления порогов к раме

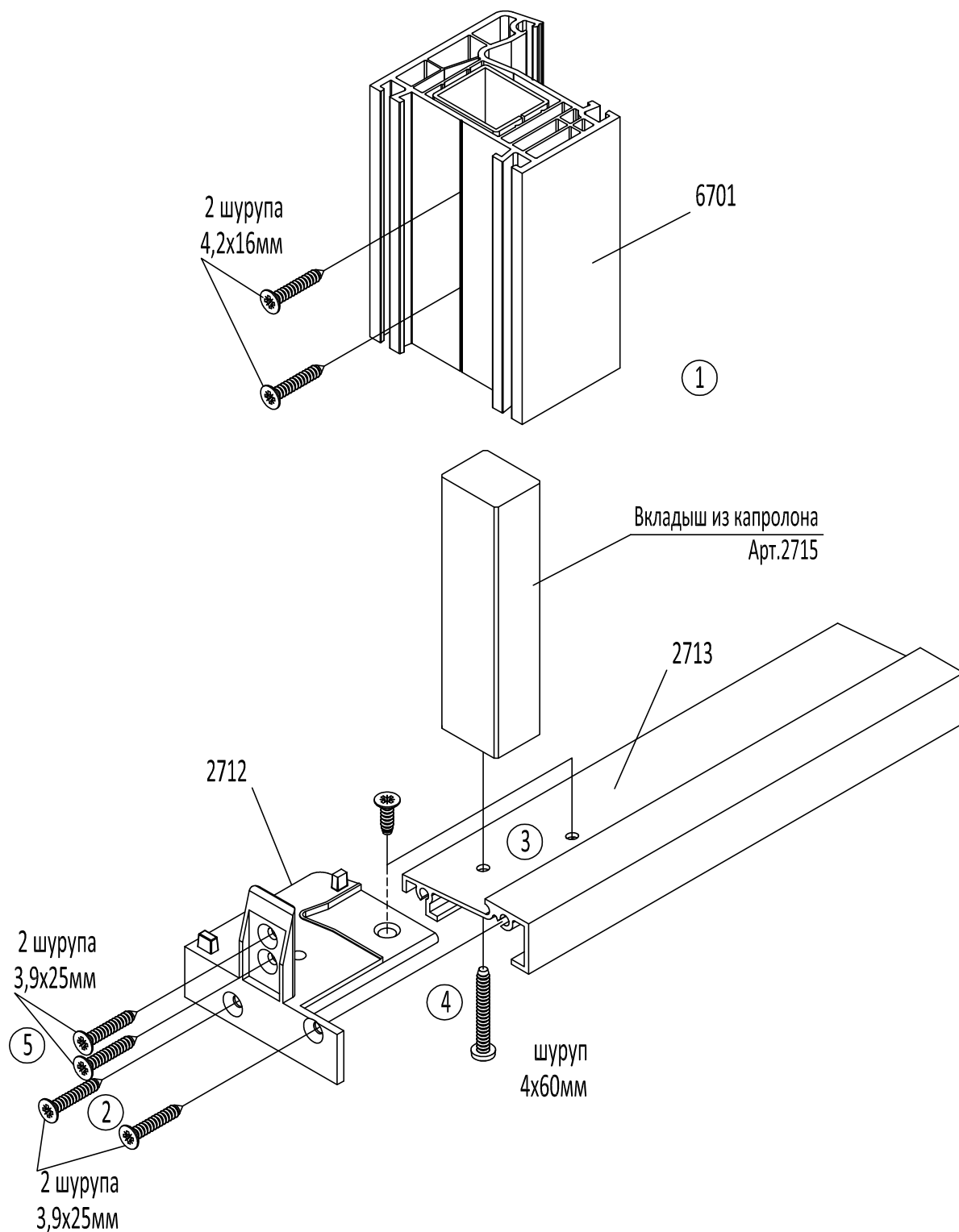
7.5.1. Схема крепления теплого порога



1. Армирующий вкладыш арт. Т-28 не доходит до торца рамы на 75-80мм для создания пространства вкладышу арт. 2715.
2. Крепление вкладыша арт. 2715 производится двумя шурупами 4,2 x 16 DIN 7982 в предварительно отсверленные отверстия Ø3,5 по центру камеры армирования.
3. Использование уплотняющей прокладки из изолона арт. 2716 обязательно.
4. Для установки шурупов 4,5x50 DIN 7982 необходимо предварительно просверлить отверстия Ø3,5 в пороге арт. 2714 и во вкладыше арт. 2715, неподвижно соединив профили струбиной.

7.5. Схема крепления порогов к раме

7.5.2. Схема крепления холодного порога



1. Армирующий вкладыш арт. Т-28 не доходит до торца рамы на 75-80мм для создания пространства вкладышу арт. 2715.

2. Крепление вкладыша арт. 2715 производится двумя шурупами 4,2 x 16 DIN 7982 в предварительно отсверленные отверстия Ø3,5 по центру камеры армирования.

3. Для установки шурупов 4x60 DIN 7982 необходимо предварительно просверлить отверстия Ø3,5 в пороге арт. 2713 и во вкладыше арт. 2715, неподвижно соединив профили струбциной.

7.6. Функциональные отверстия

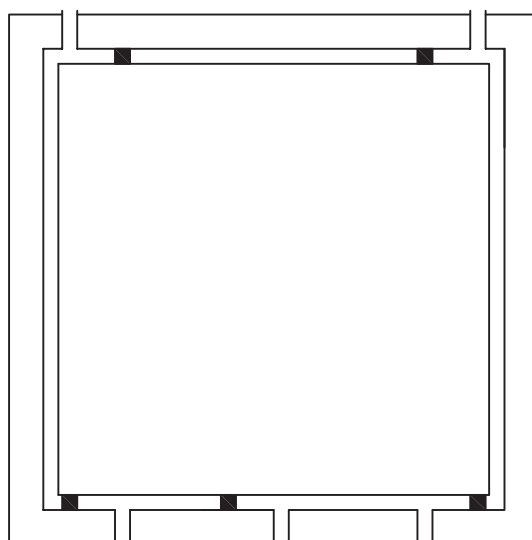
Вентиляционные отв Ø6 мм
или шлицы min 10x5 мм
(отверстия для компенсации
ветрового давления)

Водоотводные отв
шлицы min 20x5 мм
(отверстия для осушения
полости между кромками
стеклопакета и фальцами
профиля)

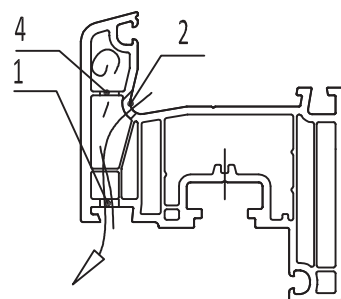
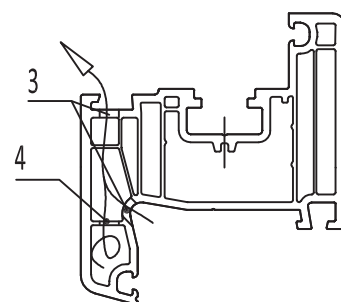
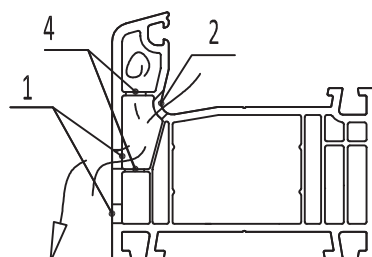
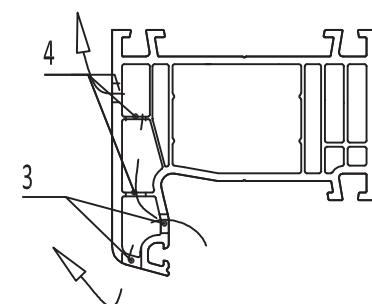
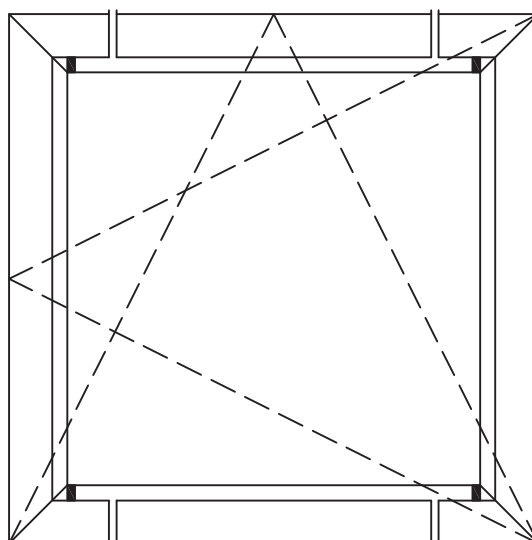
Вентиляционные отв Ø6 мм
или шлицы min 10x5 мм
(отверстия для компенсации
ветрового давления)

Для цветных профилей -
охлаждение уличных
предкамер

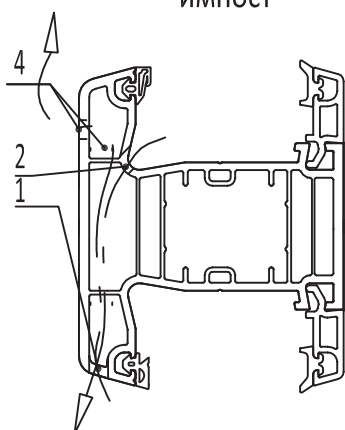
Рама



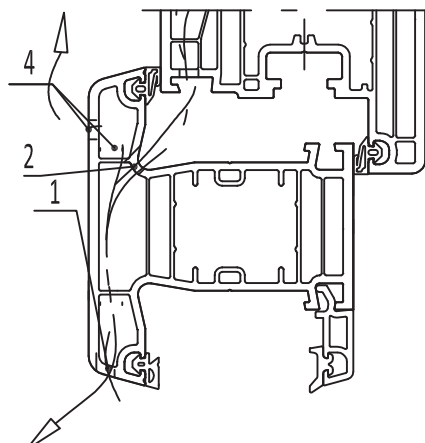
Створка



Горизонтальный
импост



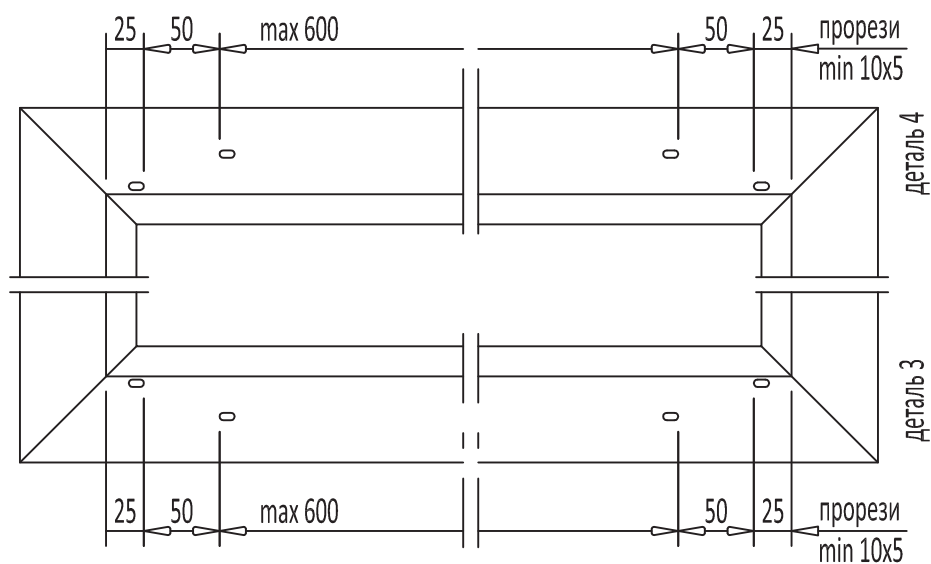
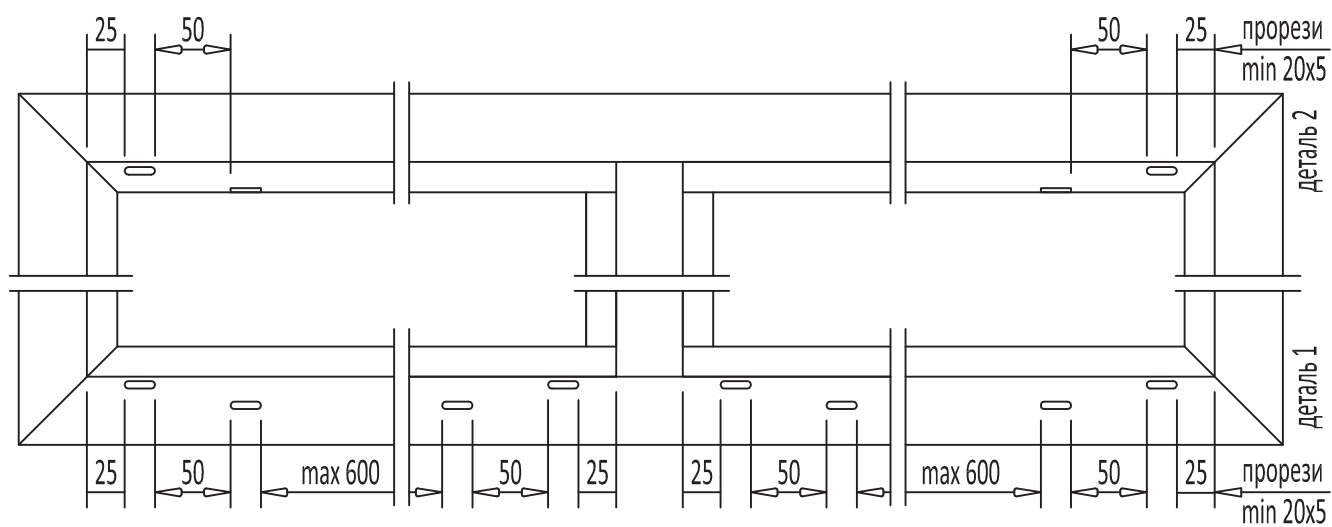
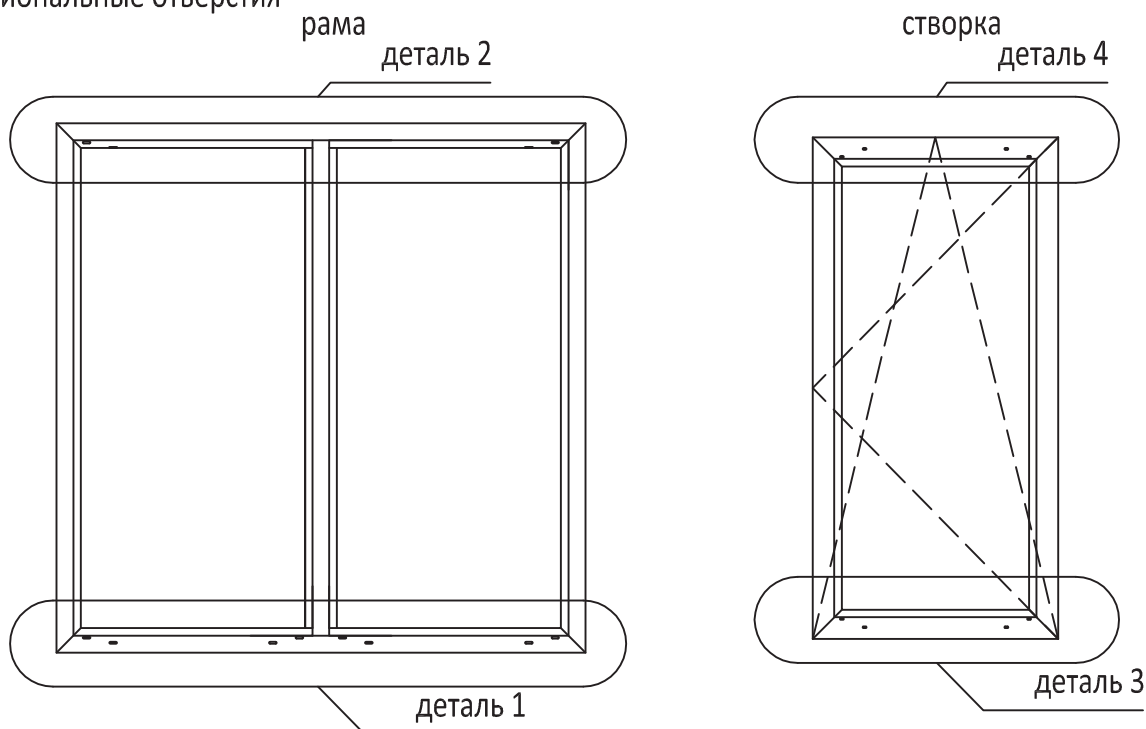
Горизонтальный
импост створка сверху



- 1- водоотливные отверстия;
- 2- отверстия для осушения
полости между кромками
стеклопакета и фальцами
профиля;
- 3- отверстия для компенсации
ветрового давления.
- 4- отверстия для охлаждения
цветных профилей от
солнечной активности

Рекомендуемые размеры
функциональных отверстий:
1- размеры водоотливных
шлицов не менее 20x5 мм;
2, 3, 4 - диаметром не менее
6мм или шлицы 10x5 мм.

7.6 Функциональные отверстия



7.7. Фурнитура

1. При изготовлении изделий необходимо применять специальные оконные приборы, предназначенные для применения в оконных системах из ПВХ с фальц-люфтом 12мм, удалением оси фурнитурного паза створки 13мм, размером напlava притвора створки 20мм.

2. Фурнитура крепится специальными шурупами, изготовленными из нержавеющей стали. Диаметр сверла, применяемого для сверления отверстий под шуруп, не должен превышать внутренний диаметр шурупа.

3. Расстояние между петлями и точками запираания не должно превышать 600 мм. Тип, число, расположение и способ крепления запирающих приборов и петель устанавливаются исходя из размера и веса открываемых элементов изделия, а также условий эксплуатации оконных блоков. Крепление петель рекомендуется производить не менее чем через две стенки ПВХ профиля или через одну стенку профиля и усилительный вкладыш.

4. Для обеспечения фиксированного зазора между нижними профилями створок и коробок (фальц-люфт) рекомендуется применение направляющих подкладок, роликов разгрузки створки или специальной фурнитуры.

Roto NT		
№ п/п	Наименование	Артикул
1	Опора поворотно-откидная, универсальная	338071
2	Ответная планка поворотная	338070
Maco Multi-Trend		
№ п/п	Наименование	Артикул
1	Ответная планка - аналог / приподниматель	354970 / 95107
2	Запорная планка / Пов.-откид. планка (лев., прав.)	34335 / (33461, 33460)
G-U		
№ п/п	Наименование	Артикул
1	Подъемный стопор	9-40066-00-0-1
2	Стопор отк. лев. цинк	9-36531-00-L-1
3	Стопор отк. прав. цинк	9-36531-00-R-1

SIEGENIA-AUBI FAVORIT				
№ п/п	Наименование	Исполнение	Артикул	
			Левая	Правая
1	Запорная планка		TRSM0070 (ранее FRSB0390)	
		A4460	FRSB0050	
2	Запорно-откидная пластина (вертикальная)	A1900	710562	710340
		A2040	710579	710357
		A2460	710678	710456

ВНИМАНИЕ: УТОЧНИТЕ АРТИКУЛ ПРОФИЛЕЗАВИСИМЫХ ДЕТАЛЕЙ У ПРЕДСТАВИТЕЛЕЙ ЗАВОДА-ИЗГОТОВИТЕЛЯ!!!

7.8 Уплотнение

1. Уплотнение стеклопакетов и притворов створок производятся с применением эластичных полимерных уплотняющих прокладок, стойких к климатическим и атмосферным воздействиям. При кольцевой установке стык уплотнителя должен находиться в верхней части изделия. Не допускается растягивания уплотнителя. Стыковка уплотнителя производится с применением специального клея. Угловые перегибы и склеенные стыки уплотняющих прокладок не должны иметь выступов и выпираний.

7.9. Армирование.

1. Длина усилителя должна быть такой, чтобы наплавленный валик сварного шва не соприкасался с металлом. Расстояние от усилителя до угла (торца) профиля должно быть в пределах 10-15 мм.
2. В конструкциях изделий с массой стеклопакетов более 60 кг рекомендуется применять армирующие профили, приторцованные под углом 45°.
3. Не допускается стыковка или разрыв армирующих профилей по длине в пределах одного ПВХ профиля.
4. Армирующие вкладыши должны входить во внутренние камеры ПВХ профилей плотно, от руки, без помощи специальных приспособлений.
5. Каждый армирующий вкладыш крепится к нелицевой стенке ПВХ профиля не менее чем двумя самонарезающими винтами. Расстояние от внутреннего угла (сварного шва) до ближайшего места установки самонарезающего винта не должно превышать 70 мм. Для армирования основных профилей используется саморез 3,9x16 DIN7504P. Шаг крепления должен быть не более 300 мм.

